

50X1-HUM

Page Denied



PRODUKTEN-VERZEICHNIS

STAT



STAT



VEB ELEKTROCHEMISCHES KOMBINAT
BITTERFELD

STAT

**Chemikalien (anorganisch und organisch)
Igurit- und Guß-Igurit-Apparate und -Bauteile
Waschmittel, Industriereiniger, Waschrrohstoffe
Pflanzenschutz- und Schädlingsbekämpfungsmittel**

**Kunststoffe und Kunststoffserzeugnisse
PVC hart (Vinidur) und PVC weich**

**Leichtmetalle
Hüttenerzeugnisse, Halbzeug und Guß**

**Schwermetalle und Sonderprodukte
Synthetische Edelsteine (Rohlinge)**

STAT

Für das Jahr der großen Initiative 1954

gestatten wir uns, Ihnen die besten Wünsche für eine erfolgreiche Arbeit auszusprechen und erlauben uns, vorliegendes Jahrbuch zu überreichen.

Dieses kleine Nachschlagewerk soll Ihnen Helfer und Berater sein, da es Auskunft über unsere vielseitige Produktion und Anwendungsmöglichkeiten unserer Erzeugnisse gibt. Neue Erfolge unserer Forschung und Ergebnisse aus der Praxis haben dazu beigetragen, den Qualitätsstandard noch weiter zu steigern und unser Fabrikationsprogramm durch Herstellung neuer Produkte zu erweitern.

Durch Aufnahme eines Produktenverzeichnisses mit Angabe der Verwendungsgebiete glauben wir den Verbrauchern und dem Handel eine allgemeine Übersicht über die bisher wichtigsten Anwendungsgebiete unserer Erzeugnisse zu geben. Für ergänzende Hinweise ähnlicher Art sind wir dankbar, da uns ein Erfahrungsaustausch über Einsatz und Bewährung unserer Erzeugnisse sowie die Mitteilung spezieller Wünsche Anregungen für unsere Produktionsgestaltung geben.

Für Spezialerzeugnisse und -gebiete stehen Ihnen unsere Außenbüros sowie Fachkräfte unserer anwendungstechnischen Abteilungen jederzeit gern mit Beratung zur Verfügung. Ferner bitten wir Sonderdruckschriften, die über unsere wichtigsten Erzeugnisse erschienen sind, bei Bedarf anzufordern.

VEB ELEKTROCHEMISCHES KOMBINAT BITTERFELD

VEB ELEKTROCHEMISCHES KOMBINAT BITTERFELD

POSTANSCHRIFT: VEB Elektrochemisches Kombinat Bitterfeld
DRAHTWORT: Sulfur Bitterfeld
FERNSPRECHER: Nr. 2941, 3041, 3141
FERNSCHREIBER: Halle 4437
BETRIEBS-NR.: 41/346/0001
GESCHÄFTSZEIT: 8 bis 17 Uhr, sonnabends 7 bis 12.45 Uhr
ABHOLZEITEN: 8 bis 15 Uhr, sonnabends 7 bis 11 Uhr

FACHBERATUNG DURCH UNSERE BÜROS:

		Fernruf
BERLIN NW 7	Mittelstraße 25 Fernschreiber: 1430 Berlin	22 75 42 / 22 63 50
DRESDEN A 19	Heubnerstraße 3	3 20 36
ERFURT	Löberstraße 12/13	21 70 / 77 85
KARL-MARX-STADT	Zwickauer Straße 47	3 26 82
LEIPZIG N 22	Turmgutstraße 1	5 29 90 / 91
MAGDEBURG	Mozartstraße 1	3 63 70
SCHWERIN	Lübeder Straße 19	43 01

INHALTSÜBERSICHT

- Seite 7—12 Inhaltsverzeichnis
alphabetisch geordnet
- Verzeichnis unserer Erzeugnisse
und ihrer Verwendungsgebiete**
- Seite 14—25 Anorganische Chemikalien
- Seite 25—33 Organische Chemikalien und
Zwischenprodukte
- Seite 33—36 Waschmittel, Industriereiniger und
Waschrohstoffe
- Seite 36—38 Pflanzenschutz- und
Schädlingsbekämpfungsmittel
- Seite 38—39 Genußmittel
- Seite 43—50 Thermoplastische Kunststoffe und
Kunststofferzeugnisse
- Seite 54—59 Leichtmetalle
- Seite 62—68 Schwermetalle

INHALTSVERZEICHNIS

ANORGANISCHE CHEMIKALIEN

Ätzkali fest	14
Ätzkallauge	14
Ätznatron fest	14
Ätznatronlauge	15
Alkalische Füllmasse für Atemfilter	15
Auftaumittel C	15
Bariumcarbonat	16
Bariumchlorid	16
Basochrom (basisches Gerbsalz)	16
Chlor flüssig	16
Chlorkalk 60/90°	17
Chlorcalciumlauge	17
Chlorcalciumpulver	17
Chromalaun	17
Chromoxyd	17
Chromsäure	18
Eisenchlorid	18
Feuerkitt	18
Graphitelektroden	18
Graphitpulver	18
Kaliumbichromat	19
Kaliumchlorat	19
Kaliummonochromat	19
Kaliumpermanganat	19
Kaliumsulfat	19
Kobaltsulfat	20
Kolloidgraphitpräparate	20
Mangandioxid, wasserhaltig und wasserfrei	20
Manganit	20
Manganoxydhydrat	20
Natriumchlorat	20
Natronbleichlauge	21
Phoskresol	21
Phosphor gelb	21
Phosphor rot	21
Phosphoroxychlorid	21
Phosphorpentachlorid	21
Phosphortridichlorid	22
Pottasche	22
Salzsäure, chemisch rein und technisch	22
Säurekette Kombinal	23

Schmuckemall	24
Schwefel in Brocken	24
Tisil, Flußmittel für Emails und Glasuren	25
Titandioxyd	25
Stickstoffzerzeugnisse	
Ammonsalpeter technisch	25
Kalkammonsalpeter	25
Komprimierte Gase	
Prefluft	25
Sauerstoff	25
Stickstoff	25
Wasserstoff	26

ORGANISCHE CHEMIKALIEN UND ZWISCHENPRODUKTE

Ameisensäure	26
Benzalchlorid	26
Benzoesäure	26
Benzotrchlorid	26
Benzoylchlorid	26
Benzylchlorid	27
Brennrein (Brennstoff für Feuerzeuge)	27
Calciumformiat	27
Chloral rein	27
Chloralhydrat	27
Chloroform technisch	27
DDT-Wirkstoff	27
Etingal (Entschäumungsmittel)	27
Generatorteer	27
HCH-Wirkstoff	27
Methylendchlorid	27
Oxalsäure	28
Paradichlorbenzol	28
Pento- (für Holzimprägnierung)	28
Triäthylphosphat	28
Trichloräthylphosphat	28
Lösungsmittel	
Chlorbenzol	28
Orthodichlorbenzol	29
Tetraclorkohlenstoff	29
Weichmacher	
Triäthylphosphat	29
Triphenylphosphat	30
Weichmacher KP	30

Kosmetische Produkte

Zahnpaste Dentipur	30
------------------------------	----

IGURIT- UND GUSSIGURIT-APPARATE UND -BAUTEILE

Igurit S	32
Igurit AS	32
Guß-Igurit S und AS	33

WASCHMITTEL, INDUSTRIEREINIGER UND WASCHROHSTOFFE auf Metasilikat-Grundlage

Wäscherei-Silirone	33
Siliron aktiv Siliron KP Siliron W	
Siliron WH	
Als faserschonendes Vorwasch- und Waschmittel für den maschinellen Waschprozeß von Textilien	
Industrie-Reiniger für die Metallindustrie	34
Siliron E Siliron H Siliron K	
Siliron KE Siliron KS Siliron KZ	
Siliron L Siliron N Siliron W 5	
Zur Reinigung von Metallen aller Art im Abkoch- und Spritzverfahren, in Sieb- und Scheuertrommeln	
Keimtötende Reiniger für die Nahrungs- und Genussmittelbranche	35
Trosilin flüssig Trosilin F Trosilin FH	
Trosilin G Trosilin S Trosilin W	
Als desinfizierendes Reinigungsmittel für die Nahrungs- und Genussmittel-Branche Anwendung von Hand oder in Spülmaschinen	
Waschrohstoffe zur Herstellung von Waschlupolver, Einweich- und Spülmitteln	36
Silirit aktiv Silirit G Silirit GO	
Silirit H Silirit konz. Silirit KP	
Silirit M Silirit W Silirit WH Trosilit G	

PFLANZENSCHUTZ- UND SCHÄDLINGSBEKÄMPFUNGSMITTEL

Agrosan, zur Bekämpfung von Wurzelunkräutern in der Landwirtschaft	36
Anforstan, zur Unkrautbekämpfung und Kulturvorbereitung in der Forstwirtschaft	36
Duplexan, Stäubemittel gegen Kartoffelkäfer und alle fressenden Insekten in Feld, Garten und Forst	36

Duplexol, Emulsionsspritzmittel geg. Hausungeziefer und beißende Insekten in Landwirtschaft und Gartenbau	36
Duplinon, Winterspritzmittel gegen Schädlinge im Obstbau	36
Fumex, Räucherkerzen zur Bekämpfung von Schadinsekten in Gewächshäusern	36
Hexitan, Stäubemittel gegen die Kohlfleie und Zwiebelfliege	37
Hexitol, Sommerspritzmittel gegen Blattläuse, Drahtwürmer und Engerlinge	37
Kombi-Aerosol, Vernebelungsmittel gegen Hausungeziefer	37
Kombi-Aerosol F, neuartiges, hochwirksames Vernebelungsmittel für die Forstwirtschaft	37
P 604, Stedlingsbewurzelungspulver	37
Protexan, Einstreumittel gegen Kornkäfer in Getreidevorräten	37
Ring-Detexol, Giffringspritzmittel gegen auf- oder abbaumende Raupen	37
Silvexan, Stäubemittel gegen forstliche Schadinsekten und Engerlinge	37
Silvexol, Ölspritzmittel gegen Borkenkäfer und andere Holzschädlinge	37
Spritz-Hormit und Stäube-Hormin, selektiv wirkende, hormonhaltige Unkrautvergiftungsmittel für Getreidefelder, Wiesen und Weiden	37
T 307, synthetisches Fruchthormon	38
Wegerein, zur Unkrautbekämpfung auf Wegen und Plätzen	38
Siliermittel, Kofasalz (zur Gärfutterbereitung)	38
GENUSSMITTEL	
Bino-Suppenwürze	38
Bino-Brühwürfel	38
Bino-Gekörnte Brühe	38
Bino-Soßenwürfel	38
Bino-Eiweißpulver (6 Spezialprodukte)	39
KUNSTSTOFFE UND KUNSTSTOFFERZEUGNISSE	
PCU-Pulver	43
PC-Pulver	43
PCU-Pasten	43
PC-Klebelösungen	44

Vinoflex-Lösungen	44
Vinidur-Folie	44
Vinidur-Rohre	45
Vinidur-Rundstangen	45
Vinidur-Schweißdraht	45
Vinidur-Dachrinnen und Zubehör	45
Vinidur-Eimer, geschweißt	45
Vinidur-Eimer, gepreßt	45
Vinidur-Dosen und Deckel	46
Vinidur-Technische Formartikel	46
Vinidur-Pflanzenschutzhauben	46
PVC-weich-Folien	46
PVC-weich-Spritz- und Spritzpreßmassen	47
PVC-weich-Dichtungsmaterial D 30	47
PVC-weich-Sohlenmaterial	48
PVC-weich-Formsohlen	48
PVC-weich-Absätze	48
PVC-weich-Schnur	48
PVC-weich-Stopfen	48
PVC-weich-Profil und -Gürtelband	49
PVC-weich-Schlauch	49
PVC-weich-Fußbodenbelag	49
PVC-weich-Möbelbelag	49
PVC-weich-Tischdecken, bedruckt oder geprägt	49
PVC-weich-Gardinenfolie	50
PVC-weich-Schürzen	50
Kombi-Stiefel	50
Kombi-Schuhe	50
PVC-weich-Fahrradlenkergriffe	50

LEICHTMETALLE

Hüttenaluminium	54
Aluminium-Grieß	54
Reinstaluminium	54
Aluminiumlegierungsmasseln	55
Aluminiumlegierungs-Formguß	55
Elektronmasseln	55
Elektron-Formguß	56
Leichtmetall-Strangpreßhalbzeug	56
a) Aluminium-Werkstoffe	56
b) Magnesium-Werkstoffe	56
Leichtmetall-Gesenkpreßteile	57
Schweißelektroden (umhüllt) für Aluminium-Werkstoffe	57
Schweißpulver, Autogal AH, Hydrogal AH	58
Schmelz- und Raffinersalze	
Elrasal und Hydrasal	59

SCHWERMETALLE UND SONDERPRODUKTE

Bidur-Aufschweißlegierungen für elektrisches und autogenes Auftragschweißen	62
Dauermagnete, gegossen	63
Desoxydationslegierungen	
Calcium-Aluminium-Legierung	63
Magnesium-Nickel-Legierung	64
Stahlveredler (Ferro-Legierungen)	
Ferro-Chrom suraffiné	64
Ferro-Molybdän	64
Ferro-Phosphor	64
Ferro-Titan	65
Ferro-Vanadin	65
Ferro-Wolfram	65
Chrom-Metall	65
Metalle und Metallpulver	
Bariummetall	66
Bleilagermetall (Bahnmetall)	66
Eisenspezialpulver Permag	66
Kobaltmetallpulver	66
Manganmetall	66
Molybdänmetallpulver	66
Nickelpulver	66
Wolframmetallpulver	66
Cer-Zündmetall	66
Sonderlegierungen für analytische und präparative Zwecke	
Aluminium-Nickel-Pulver (Raney-Nickel)	67
Arnd'sche Legierung	67
Devarda'sche Legierung	67
Eisen-Aluminium-Legierung	67
Sonderprodukte	
Borkarbid	67
Einbettmasse für Heizleiter	67
Schweißpulver	67
Wolframsäure	68
Stahlformguß, hochlegiert	68
Rohlinge für synthetische Edelsteine	
Korunde (Saphir weiß, Rubin Nr. 4 und 7)	
Spinnelle (Turmalin, Aquamarin, Alexandrit, Spinell:blau)	68

Anorganische und organische

Chemikalien**Igurit- und Guß-Igurit-Apparate und -Bauteile**säure-, alkali- und chemikalienfest
temperaturwechselbeständig**Waschmittel und Industriereiniger**auf Metasilikat-Grundlage
Siliron und Trosilin**Waschrohstoffe**auf Metasilikat-Grundlage
Silirit und Trosilit
für die Herstellung von Waschmitteln,
Vorwasch- und Spülmitteln**Pflanzenschutz- und Schädlingsbekämpfungsmittel**

ANORGANISCHE CHEMIKALIEN**ÄTZKALI FEST KOH**

W.-Nr. 41 22 41 00

technisch eingegossen 90/92 %
 technisch in Stücken 88/90 %
 chlorarm eingegossen 88/90 %
 chlorarm in Schuppen 88/90 %

Vielseitige Verwendung in der chemisch-technischen und pharmazeutischen Industrie zur Herstellung von Kaliverbindungen. In der Seifenindustrie zur Herstellung von flüssiger Seife und Schmierseife. In der Elektrotechnik zum Füllen von Akkumulatoren. Farbenindustrie. Als Absorbens bei der Sauerstoffherstellung und für Sauerstoffapparate sowie Gasschutzmasken. Zum Raffinieren von Ölen, Fetten, Petroleum und Regenerieren von Gummi usw. Lederindustrie. Kunstseide- und Textilindustrie.

ÄTZKALILAUGE KOH

W.-Nr. 41 22 31 90

technisch ca. 50 % KOH
 chlorarm 45—50 % KOH Chlorgehalt 0,01—0,02 %
 Akkumulatorenlauge 21,6 % KOH spez. Gew. 1,2

Baustoffindustrie: Für Straßenbau (Kaltasphalt). Chemisch-technische Industrie: Zur Herstellung von Waschmitteln von gelbem und rotem Blutlaugensalz, von Brom-, Jod- und anderen Kalisalzen. Elektrotechnik: Zum Auffüllen von Akkumulatoren und für Grubenlampenbatterien. Galvanotechnik: Zur Herstellung von Entfettungsmitteln. Gummi- u. Kautschukindustrie: Zum Regenerieren von Gummi. Klebstoff-Fabriken: Zur Herstellung von Klebstoffen. Kosmetische Industrie und Parfümfabriken. Lederindustrie: Für die Chromgerbung. Öl-, Fett- und Petroleumindustrie: Zum Raffinieren. Pharmazeutische Industrie: Zur Herstellung von verschiedenen Präparaten. Seifenfabriken: Zur Herstellung von flüssiger und Schmierseife. Textilindustrie: Zum Kreppieren und Mercerisieren.

ÄTZNATRON FEST NaOH

W.-Nr. 41 22 21 00

Ätznatron, eingegossen 96—97 % Gesamtalkali
 Ätznatron in Schuppen 95—96 % Gesamtalkali

Nach dem Auflösen wie Natronlauge verwendbar: In der chemisch-technischen Industrie zur Herstellung von Wasserglas und anderen Natriumverbindungen. In der

Kunstseide- und Zellwolleindustrie. Zum Neutralisieren und Raffinieren von Ölen und Fetten. In der Metallindustrie. Zur Herstellung von harten Seifen und Waschmitteln. Zum Enthärten und Reinigen von Kesselspeisewasser. Zur Zellstoffgewinnung. In der Zuckerindustrie.

ÄTZNATRONLAUGE NaOH

W.-Nr. 41 22 19 00

45—50 %

Kunstseidefabriken. Zellstoff- und Zellwolleherstellung. Baustoffindustrie: Für Straßenbau (Kaltasphalt). Braunkohlenschwelereien: Zum Neutralisieren des aus Braunkohlenschiefer gewonnenen und mit Schwefelsäure angesäuerten Oles. Chemisch-technische Industrie: Zur Herstellung von Wasserglas, zur Darstellung anderer Natriumverbindungen, zum Neutralisieren, zur Wasserenthärtung. Gummi- und Kautschukindustrie. Lederindustrie: Zur Erhöhung der Basizität der Chromlaugen, zur Herstellung von Gerbstoffen. Leim-, Kitt-, Klebstoff- und Gelatinefabriken. Margarinefabriken: Zum Reinigen von Ölen und Fetten, zur Beseitigung von Tran-, Fett- und Öl-rückständen. Papierindustrie: Zur Herstellung von Bleichlauge. Petroleumindustrie: Zum Raffinieren. Pharmazeutische Industrie. Seifenfabriken: Zur Herstellung von harten Seifensorten. Sprengstoffindustrie: Zum Neutralisieren. Textilindustrie: In der Bleicherei, zum Mercerisieren, zum Färben in mittleren und zarten Tönen auf hochgebleichtem Garn. Wasserreinigung: Zum Reinigen und Enthärten. Film- und Farbindustrie.

ALKALISCHE FULLMASSE

W.-Nr. 48 89 99 00

für Atemfilter

Zur Absorption der Kohlensäure in der Ausatmungsluft bei Sauerstoff-Rettungsgeräten für Bergbau, Feuerwehr und Polizei u. a.

AUFNAHMIMITTEL C

W.-Nr. 48 89 99 00

Feste, schwach gelblich-weiße stark hygroscopische körnige Substanz. Vor anderen Aufnahmmitteln hat das Aufnahmsalz C den Vorteil, daß es Eisen nicht angreift.

Das Aufnahmmittel C hat sich bestens bewährt

- als Aufnahmsalz, um störende Eiskrusten schnell und gründlich zu beseitigen,
- als Frostschutzmittel, insbesondere um das Zusammenbacken und das Festfrieren von betriebswichtigen be-

weglichen Teilen, die den Witterungseinflüssen ausgesetzt sind, zu vermeiden. Das Auftaumittel C ist ungefährlich und greift weder die Haut noch andere Substanzen wie Holz, Gummi, Leder, Baumaterialien und Metalle stärker an als es etwa bei Seewasser der Fall ist.

Auftaumittel C findet Anwendung bei der Reichsbahn, Hoch- und Untergrundbahnen, im Straßenbahnbetrieb für Weichen, Signale, Stellvorrichtungen usw. • Im Feuerwehr- und Straßenreinigungsdienst für Schieber, Ventile, Hydrantendeckel, gefrorenes Pflaster, gefrorenes Erdreich, schiefe Garageneinfahrten, Auftauen vereister Schläuche, mechanischer Leitern usw. • Ferner bei Hafenaufbauten, Schleusenbetrieben, Wasser- und Gaswerken, Grubenverwaltungen (Auftauen vereister Grubenbahnen, Förderanlagen, Feldbahnen, Bagger) und bei Schiffsbetrieben (Auftauen vereister Steuerapparate, Hebewerzeuge, Treppen, Laufstege, Winden, Rettungsanlagen).

BARIUMCARBONAT BaCO_3 W.-Nr. 41 62 34 00 / 2

Für die Chloralkalielektrolyse zur Herstellung von Bariumsalzen sowie zur Ausfällung von Sulfaten aus Lösungen. Ferner für die Steingut-, Emaille-, Baustoff- und keramische Industrie sowie zur Wasserenthärtung und zur Herstellung von Härtemitteln.

BARIUMCHLORID $\text{BaCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ W.-Nr. 41 62 35 00

In der chemisch-technischen Industrie zum Ausfällen von Sulfaten, in der Chloralkali-Elektrolyse und in der Kessel-speisewasserreinigung • In der keramischen Tonwarenindustrie • Als Beschwerungssalz bei der Herstellung von Reinstaluminium durch Schmelzelektrolyse • Als Vorprodukt anderer Bariumverbindungen.

BASOCHROM N W.-Nr. 43 73 00 00

(basisches Gerbsalz)

In der Lederindustrie als Gerbmittel für hochwertige feine Ledersorten; besonders geeignet, wenn nachträglich gefärbt wird.

CHLOR FLÜSSIG Cl_2 W.-Nr. 41 23 10 00

Chemisch-technische Industrie: Für Chlorierungszwecke und als Oxydationsmittel. In der Kaliindustrie zur Gewinnung von Brom aus den Mutterlaugen • Als Desinfektionsmittel • Papierfabriken: Zum Bleichen von Zellulose

und Papier • Pharmazeutische Industrie: Für Chlorierungszwecke • Seifen-, Zellstoff-, Stärke- und Textilindustrie: Zum Bleichen • Wasserreinigung: Zur Reinigung von Trink-, Bade-, Betriebswasser und Abwässern.

Die aml. Vorschriften sind genau zu beachten • Wegen der hohen Reaktionsfähigkeit des Chlors bei Anwesenheit von Feuchtigkeit sind die Apparaturen und Leitungen aus Metall vor Eindringen von Feuchtigkeit oder feuchter Luft zu schützen. Als Material zu Leitungen für trockenes Chlorgas ist Stahlrohr, für feuchtes Chlor Blei-, Ton- oder gummiertes Eisenrohr zu verwenden. Die Ventile sollen aus möglichst zinnfreiem Rotguß hergestellt sein.

CHLORKALK CaOCl_2 W.-Nr. 41 27 30 00

Zum Bleichen in der Zellstoff- und Papierindustrie, in der Textilindustrie, in Wäschereien und Seifenfabriken In der chemisch-technischen und pharmazeutischen Industrie für Chlorierungszwecke und als Oxydationsmittel Als Desinfektionsmittel im Haushalt und in der Trink-, Bade- und Abwasserreinigung.

CHLORCALCIUMLAUGE CaCl_2 W.-Nr. 41 62 17 00

In der chemisch-technischen Industrie als Gefrierschutzlösung und als wasserentziehendes Mittel, besonders zum Trocknen von Gasen • In Straßenbau und -erhaltung als Staubbindemittel • Reine Lauge in der Nahrungsmittelindustrie.

CHLORCALCIUMPULVER CaCl_2 W.-Nr. 41 62 15 00

Chlorcalciumpulver 88—95 %
Chlorcalciumpulver 80—85 %

In der chemisch-techn. Industrie als wasserentziehendes Mittel, besonders zur Trocknung von Gasen und organischen Flüssigkeiten • Zur Herstellung von Gefrierschutzlösungen • Mittel zur Staub- und Glatteisbekämpfung Zusatz für besonders beständigen Zement.

CHROMALAUN W.-Nr. 43 73 00 00

Lederindustrie (Gerbmittel), Textil-, Buntpapier- und Photoindustrie.

CHROMOXYD B Cr_2O_3 W.-Nr. 41 69 44 00

Baustoff-, Erdfarben- u. Lackfarbenindustrie, keramische Industrie, Gummiindustrie, Schleifindustrie (Poliermittel), Metallurgie (Chromherstellung).

CHROMSÄURE Cr_2O_3 W.-Nr. 41 64 44 00

Metallverchromung • Oxydationsmittel in der anorganischen und organischen Chemie • Zusatz zu Kontakten.

EISENCHLORID FeCl_3 W.-Nr. 41 64 14 00

Eisenchlorid subl. wasserfrei
Eisenchlorid-Buntbrand und für Ätzzwecke

Wasserreinigung: Ausflocken von Verunreinigungen verschiedener Art aus Trink-, Betriebs- und Abwässern • Bau, Keramik: Als „Buntbrand“ zur Herstellung von sogen. Buntklinkern, gefönten Dachziegeln usw. durch Begasungsverfahren • Chemisch-technische Industrie: Für chemische Reaktionen, Chlorierungen als Katalysator • Gaswerke: Zur Aufbereitung von Benzol für Motortreibstoffe
Glas: Zum Irisieren von Gläsern • Pharmazeutische Industrie: Zur Herstellung von medizinischer Watte und Verbandstoffen, ferner als Stypticum • Textilindustrie: Als Oxydations- und Bleichmittel.

FEUERKIT KOMBINAL F W.-Nr. 4883 92 00

Feinpulveriges Kittmehl, das mit Kalispezialwasserglas angerührt, von selbst erhärtet. Kombinal F soll keinen Schamotte Mörtel ersetzen, sondern ergänzen. Das Hauptverwendungsgebiet liegt im Temperaturbereich von 200 bis 1000° C. Während Schamotte Mörtel in diesen Temperaturbereichen erst sintern muß und die betreffenden Apparate erst über 1100° zu erhitzen sind, fällt dieser Sinterungsprozeß bei unserem Feuerkitt Kombinal F fort.

Kombinal F dient zum Ausmauern von Kaminen, Drehöfen, Sulfatöfen, Kiesröstöfen, Feuerungskanälen, in welchen Säuregase auftreten. Kombinal F wird besonders dann verwendet, wenn eine große Druckfestigkeit verlangt wird und wenn Verunreinigungen durch Mörtel vermieden werden müssen (Nahrungsmittel-Industrie).

GRAPHITELEKTRODEN W.-Nr. 4281 40 00

Stahlindustrie, in elektrischen Stahl- und sonstigen Schmelzöfen • Zur Stromzuführung bei der Elektrolyse • Ausgangsmaterial für sonstige elektrische Bauteile.

GRAPHITPULVER W.-Nr. 4889 99 00

Zur Herstellung von Kolloidgraphitpräparaten, Kohlelektroden und Taschenlampenbatterien.

KALIUMBICHROMAT $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ W.-Nr. 41 64 48 00

Technische Ware 96—98% $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$
DAB 6 - Qualität mind. 99% $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$

In der Lederwarenindustrie zur Zweibadgerbung und zur Herstellung von Einbadgerbbrühen • In der Textilindustrie zum Beizen von Wolle, zum Nachdromieren von Farbstoffen • Zur Herstellung von Chromfarben, Chromoxyd, Chromalaun, anderen Chromverbindungen • Verwendung als Oxydationsmittel und für die Metallbeizung • Zum Bleichen von Ölen, Fetten und Wachsen • In der Leim-, Gelatine-, Foto- u. Zündholzindustrie • Zum Imprägnieren von Holz • In der Elektrotechnik für Elemente.

KALIUMCHLORAT KClO_3 W.-Nr. 41 28 20 00

Zur Herstellung von Bergbau-Sprengstoffen • In der Zündwarenindustrie zur Herstellung von Zündmassen und Zündkörpern • In der Pyrotechnik • Als Oxydationsmittel und als Bleichmittel bei der Herstellung von Zahnpasta sowie in der Papier-, Öl- und Fettindustrie • Pharmazeutik.

KALIUMMONOCHROMAT K_2CrO_4 W.-Nr. 41 64 46 00

Als Oxydationsmittel in der chemisch-technischen Industrie, als Färbereihilfsprodukt • In der Glasindustrie und zur Herstellung von Mineralfarben in der Erdfarbenindustrie. In der Lederindustrie als Gerbmittel anstatt Kaliumbichromat.

KALIUMPERMANGANAT KMnO_4 W.-Nr. 41 64 55 00

Kaliumpermanganat technisch mind. 96%
Kaliumpermanganat Nadelware, krist. DAB - 6 99%
Kaliumpermanganat chem. rein für Analysenzwecke 99,5%

Als Desinfektions- und Bleichmittel • In der chemisch-technischen Industrie als Oxydationsmittel zur Herstellung von Saccharin, Essigsäure u. a. • In der Wasserreinigung zum Reinigen von Trinkwasser (Beseitigung der Farbe und des schlechten Geschmacks) • Herstellung und Wiederbelebung von manganhaltigem Filterkies • Zum Bleichen in der Papier-, Leder-, Textil- und Bürstenindustrie • Zum Raffinieren von Petroleum • Zur Schimmel- und Pilzbekämpfung.

KALIUMSULFAT K_2SO_4 W.-Nr. 41 16 35 00

Als Düngemittel • In der chemischen Industrie, Papier- und Textilindustrie als Beschwerungs- und Appreturmittel.

KOBALTSULFAT

W.-Nr. 41 64 35 00

Als Färbemittel bzw. Entfärbungsmittel für Glasuren und Glasflüsse, z. B. in der Wandplattenindustrie zur Erzeugung eines reinweißen Tones.

KOLLOIDGRAPHITPRÄPARATE W.-Nr. 48 89 99 00

Graphit-Öl-Emulsion 20 %
Graphit-Wasser-Emulsion 20 %

Graphit-Öl-Emulsion im Verhältnis 1 : 100 zum Schmieren stark belasteter bzw. hoher Temperatur ausgesetzter, auf Reibung beanspruchter Maschinenteile · Graphit-Wasser-Emulsion wird zum Anstrich heißer Flächen (Öfen usw.) benutzt.

MANGANCHLORID

W.-Nr. 41 64 59 00

Manganchlorid kristallisiert $MnCl_2 \cdot 4H_2O$
Manganchlorid wasserfrei $MnCl_2$

In der Keramik zur Herstellung von sogen. Buntklinkern, gefönten Dachziegeln usw. nach dem Begasungs- und Tauchverfahren · In der Elektrotechnik bei der Herstellung von Elementen und Taschenlampenbatterien · In der Lackindustrie als Ausgangsprodukt für Trockenstoffe (Sikkative) · Das wasserfreie Salz wird speziell in der Leichtmetallherstellung verwendet.

MANGANIT (Kunstbraunstein)

W.-Nr. 41 64 59 30

In der Elektrotechnik zur Herstellung von Taschenlampenbatterien zusammen mit Naturbraunstein, Ruß u. Graphit, Zusatz an Manganit 10-15% · In der Lackindustrie zur Herstellung von schnellrocknenden Lacken.

MANGANOXYDHYDRAT

W.-Nr. 41 64 59 30

In der Lackindustrie für Sikkative zur Herstellung von schnellrocknenden Lacken.

NATRIUMCHLORAT $NaClO_3$

W.-Nr. 41 28 10 00

Bahnbedarf und Industriebetriebe: Zur Gleis-Unkrautbekämpfung für Bahnen aller Art · Als Oxydationsmittel in der chemisch-technischen und Textilindustrie, insbesondere in der Anilinschwarzfärberei sowie als Ätzmittel für basische und Schwefelfarbstoffe · Als Bleichmittel in der Öl- und Fettindustrie.

NATRONBLEICHLAUGE $NaOCl$ W.-Nr. 41 27 10 00

Als Bleichmittel für pflanzliche Fasern (Baumwolle, Jute, Leinen, Hanf usw.), für Kunstseide, für Stroh, Peddigrohr, Borsten usw., zum Bleichen von Holzschliff in der Zellstoff- und Papierfabrikation · Als Oxydations- und Bleichmittel in der chemisch-technischen Industrie · Bleichmittel in der Kunstleder- und Wadstuhindustrie · Desinfektionsmittel in der Wasserreinigung, für Wäsche in Wäschereien, Krankenhäusern u. a.

PHOSOKRESOL

W.-Nr. 48 82 32 00

Flotationsmittel für Erzaufbereitung.

PHOSPHOR GELB P

W.-Nr. 41 41 10 00

Phosphor gelb eingeschmolzen
Phosphor gelb in Keilform

In der chemisch-technischen Industrie zur Herstellung von Phosphorsäure und ihren Salzen, von rotem Phosphor, Phosphorsesquisulfid, Halogenverbindungen usw. · In der Metallindustrie zur Herstellung von Phosphorkupfer und Phosphorzinn · Zur Herstellung von Rattenvertilgungsmitteln · Zur Bestimmung des Sauerstoffs bei der Gasuntersuchung.

PHOSPHOR ROT P

W.-Nr. 41 41 30 00

In der Zündholzindustrie für die Herstellung der Reibflächen der Zündholzschachteln · Zur Herstellung von Metallphosphiden, die als Desoxydationsmittel und zur Schädlingsbekämpfung dienen · In der Präparatenindustrie zur Herstellung von Phosphorchloriden, Brom- und Jodwasserstoffsäure u. a. · Metallindustrie: Zur Herstellung von Phosphorbronze, -Kupfer und -Eisen.

PHOSPHOROXYCHLORID $POCl_3$ W.-Nr. 41 49 33 00

Zur Herstellung von Weidmachern (Trikesylphosphat, Triphenylphosphat u. a.), zu anderen organischen Synthesen in der chemischen und pharmazeutischen Industrie.

PHOSPHORPENTACHLORID PCl_5 W.-Nr. 41 49 32 00

In der chemisch-technischen und pharmazeutischen Industrie zur Herstellung von organischen Chlorverbindungen.

PHOSPHORTRICHLORID PCl₃ W.-Nr. 41 49 31 00

Zur Herstellung von Chloriden aus Alkoholen, organischen Säureanhydriden, Säuren, Salzen und Äthern sowie als Chlorüberträger bei der Chlorierung organischer Substanzen • Härtemittelindustrie: Für Metallhärtemittel und Härtesalze.

POTTASCHE K₂CO₃ W.-Nr. 41 21 50 00

Pottasche Sonderqualität mind. 99 %
 Pottasche calciniert 98/100 %
 Pottasche calciniert 96/98 %
 Pottasche calciniert 90/92 %
 Pottasche Hydratware 83/85 %

Zur Glasfabrikation • Zur Seifenfabrikation (Herstellung von flüssigen und weichen Kaliseifen, Schmierseife) • In der chemisch-technischen Industrie zur Herstellung von rotem und gelbem Blutlaugensalz, Jodkalium, Bromkalium und anderen Kaliverbindungen • Als Flußmittel beim Emaillieren • Zur Herstellung fotografischer Entwickler. Zur Absorption von Kohlensäure aus Gasen sowie zur Gasreinigung.

SALZSÄURE HCl W.-Nr. 41 25 31 00

Salzsäure, technisch arsenfrei 19/20° Bé
 Salzsäure, fast chemisch rein 19/21° Bé
 Salzsäure, chemisch rein 23° Bé

Baustoffindustrie: Zum Abwaschen von Häuserfronten • Bleicherde-Industrie: Zum Aufschließen • Braunkohlenschwelereien • Zelluloidindustrie: Zum Ansäuern der Zellulose nach dem Bleichen • Chemisch-technische Industrie: Zum Darstellen der Chloride verschiedener Metalle; zum Aufschließen von Ton; zur Herstellung von synthetischen Kampfer und zahlreichen anderen Verbindungen • Im Gemisch mit Salpetersäure, zum Lösen von Gold und Platin; bei der Goldgewinnung; bei Reduktion aromatischer Nitroverbindungen • Düngemittelindustrie: Zur Herstellung von Dicalciumphosphat • Emailierwerke, Elektrotechnik: Zum Entfernen von Rost- und Hammerschlagschichten; zum Beizen, Ätzen sowie zum Reinigen metallischer Überzüge; beim Löten mit Weichlot • Erdfarben- und Lackfabriken: Zum Bleichen des Schwefspäts; zur Reinigung von Graphit • Foto- und Filmindustrie, Genußmittelindustrie: Bei der Herstellung von Stärkezucker und Sirup für Marmelade • Keramik: Zum Auf-

schließen von Ton • Kosmetische und Parfümfabriken: Bei der Herstellung von Badezusätzen • Kunstseidefabriken: Als Beimischung zur Spinnlösung; bei Acetylierung der Zellulose • Lederindustrie: Zum Pickeln; ferner bei der Chromgerbung • Leim-, Kitt-, Klebstoff- u. Gelatinefabriken • Metallindustrie: Zum Beizen; Metallätzen; zur Entfernung von Rost und Hammerschlag; zum Metallfärben; zum Weichlöten • Nahrungsmittelfabriken: Zum Aufschließen • Papierindustrie • Pharmazeutische Industrie, Riedstoffindustrie • Sprengstoffindustrie: Zur Herstellung von Chlorhydrinen • Textilindustrie (einschl. Appreturanstalten, Bleichereien, Färbereien, Zeugdruckereien): Zur Herstellung löslicher Stärke (zum Imprägnieren von Faserstoffen); zur Karbonisation von Wolle (Kunstwolleherstellung); zum Ansäuern nach dem Chlorkalkbad • Tintenfabriken • Wäschereien • Zellstofffabriken: Zum Ansäuern alkalisch aufgeschlossener Zellstoffe • Zuckerraffinerien.

SAUREKITTE W.-Nr. 48 83 92 00

Kombinal 20 Kombinal D
 Kombinal Z Kombinal K Kombinal F (Feuerkitt)
 Kittmehle, die nach dem Anrühren mit Natronwasserglas bzw. Natronspezialwasserglas oder Spezialkaliwasserglas zu einem kellengeredeten Mörtel nach Vorschrift angerührt, von selbst erhärten. Kombinalkitt sind gegen alle Säuren, mit Ausnahme von Flußsäure, beständig, nicht aber gegen Alkalien. Kombinal 20 wird in der Hauptsache für Fußböden- und Wandbeläge benutzt, Kombinal K zum Ausmauern von Gefäßen, die Schwefel-, Essig- oder Phosphorsäure enthalten, Kombinal D zum Ausmauern von Gefäßen, in denen sich Salzsäure und Salpetersäure befindet. Kombinal D hat den Vorzug, daß der Kitt besonders flüssigkeitsdicht ist. Kombinal Z ist ein Spezialkitt für die Zellstoffindustrie (Ausmauerung von Zellstoffkochen).

Baugebiet, Bergbau: Für säurefesteste Auf- und Ausmauerungen, Verfügunen, Wand- und Bodenplattenbeläge, Schornsteinbau usw. • Zelluloidfabriken: Für Lagergefäße, Nitriergefäße, Kocher, Fußböden usw. • Chemische Fabriken: Für Ausmauerungen von Säuregefäßen, Säurewaschtürmen, Lagerbehältern, Autoklaven, Abwasser- und Kläranlagen, Kaminen usw. Verlegen von Fußböden. Düngemittelindustrie: Bei Stickstoffabriken für Salpetersäuretürme, Modkonzentrationskolonnen • Bei Super-

phosphat- und Mischdüngerfabriken für säurefeste Arbeiten • Genußmittelindustrie: In Brauereien, Brennereien, Obstkeltereien für die Ausmauerung von Silos und Lagergefäßen, Fußböden usw. • Keramik: Für säurefeste Rohrverbindungen und zum Ausbessern von fehlerhaften Stellen • Kunstseideindustrie: Für Lagergefäße, Fußböden, Säure- u. Salzlaugebehälter • Landwirtschaft: In Molkereien und Käsereien für die Auskleidung von Sauermilchbehältern, Käsereifekellern, Senk- und Klärgruben, Abwässerschächten, für Fußböden usw. • Lederindustrie: Für die Ausmauerung von Gerbgruben und für Fußböden • Mineralölindustrie: Für säurefeste Auskleidungen von Raffinationsapparaten, Ablaufrinnen, Fußböden usw. • Öl- und Fettindustrie: Für Lagertanks, Bassins und Rinnen, Wasch- und Kodgefäße, Rührkessel Seifenindustrie: Zur Ausmauerung von Lagergefäßen für Fettsäure und Schwefelsäure, ferner für Fußbodenbeläge, Ablaufrinnen, Bleich- und Raffinationsapparate, für Fette usw. • Sprengstoffindustrie: Für Nitriergefäße, Lagergefäße für konzentrierte Säuren • Textilindustrie: Für säurefeste Ausmauerungen von Bleichbottichen, Karbonisierapparaten usw., ferner für Wand- und Fußbodenbeläge • Zellstoffindustrie: Für die Ausmauerung der Zellstoffkocher, Laugenbehälter, Laugentürme, Entspannungskessel, Gaswäscher usw. • Film- und Fotoindustrie: Kerzen-, Wachs-, Margarine-, Metall- u. Papierindustrie, Säurefeste Auskleidungen von Behältern.

SCHMUCKEMAIL

W.-Nr. 48 79 30 00

Schmuckemails dienen zur Verzierung von Edelmetallen, z. B. Gold und Silber und deren Legierungen oder auch von Kupfer und dessen Legierungen, wie z. B. Tombak. Bei der Herstellung von Schmuck und kunstgewerblichen Gegenständen • Ferner bei der Fabrikation von Abzeichen und Plaketten aller Art • Das Erweichungsintervall liegt zwischen 700 u. 900° C • Lieferbar in ca. 70 Nuancen.

SCHWEFEL IN BROCKEN

W.-Nr. 41 11 20 00

Zur Schwefelkohlenstoff-Herstellung für Vistra bzw. Tetra-
chlorkohlenstoff • In der Schwefelsäurefabrikation • In der Textilindustrie zum Bleichen von Wolle und Seide. Zum Schwefeln von Weinreben, Fässern u. dgl. • Zur Schädlingsbekämpfung.

24

TISIL

W.-Nr. 48 79 30 00

Tisil dient vorzugsweise zum Aufbau von borfreien oder borarmen Emails, ist jedoch nicht als Austausch- oder Ersatzprodukt für Borax anzusehen • Tisil gestattet den Aufbau leicht schmelzender Emailversätze, die sich durch besonders günstige Eigenschaften auszeichnen und teilweise auch den Borsäureemails überlegen sind • Tisil kann für alle Arten von Emails, sowohl für Blech als auch für Guß dienen. Die Anwendung bietet keine Schwierigkeiten, es ist keine Änderung in der Herstellungsweise der emaillierten Ware erforderlich.

TITANDIOXYD TiO₂

W.-Nr. 41 66 30 00

Als Pigment für die Lack-, Kunststoff- und Gummiindustrie sowie für die Mattierung von Kunstseide • Elektrodenherstellung: Zur Ummantelung von Schweißelektroden. Keramische Industrie, Emaille-Herstellung.

STICKSTOFFERZEUGNISSE

AMMONSALPETER techn.

W.-Nr. 41 32 30 00

Für wettersichere Sprengstoffe im Bergbau • Als Appreturmittel in der Textilindustrie • Zur Herstellung von Mischdüngern und von Kühlmassen für Eisbereitung.

KALKAMMONSALPETER

W.-Nr. 41 34 32 00

Stickstoffhaltiger Kunstdünger in der Landwirtschaft.

KOMPRIMIERTE GASE

PRESSLUFT

W.-Nr. 41 55 51 10

Große Flaschen (3 cbm und mehr)
Kleine Flaschen (unter 3 cbm)

Zum Abdrücken von Leitungen und Behältern zwecks Prüfung auf Dichtigkeit • Zum Verspritzen von Schädlingsbekämpfungsmitteln usw. • Zum Spritzladieren von Fahrzeugen und für viele andere Zwecke.

SAUERSTOFF O₂

W.-Nr. 41 55 52 20

Zum autogenen Schweißen und Schneiden • In chemischen Betrieben für verschiedene Zwecke • Für Atemungsgeräte, Rettungsgeräte.

25

STICKSTOFF N₂

W.-Nr. 41 55 55 10

Als Inertgas. Zum Abdrücken von Tanks mit explosiven Gasen • Als Schutzgas zum Ausschluß von explosiven Gasen und Flüssigkeiten in der chemischen Industrie, der Mineralölindustrie usw. • In der Elektrotechnik zum Füllen der Kanülen von Erdkabeln • Zur Herstellung von elektrischen Lampen (Leuchtrohren usw.).

WASSERSTOFF H₂

W.-Nr. 41 55 32 00

Zum autogenen Schweißen und Schneiden • In chemischen Betrieben • In der Glasindustrie • In der Zahntechnik • Zur Fetthärtung.

ORGANISCHE CHEMIKALIEN UND ZWISCHENPRODUKTE**AMEISENSÄURE** H•COOH

W.-Nr. 72 11 81 00

Genußmittel- und Nahrungsmittelindustrie, Leder-, Textil-, Gummi- u. Kautschukindustrie, chemisch-technische, pharmazeutische Industrie, synthetischer Kampfer.

BENZALCHLORID C₆H₅CH•Cl₂

W.-Nr. 42 17 65 00

Zur Herstellung von Benzaldehyd und Farbstoffindustrie.

BENZOESÄURE C₆H₅COOH

W.-Nr. 42 17 95 10

Konservierungsmittel in der Nahrungsmittelindustrie, z. B. für Margarine, Fruchtsäfte, Marmeladen, Pasten usw. • In der pharmazeutischen Industrie als konservierender Zusatz für Cremes, Pomaden und Salben und in der Parfümerie • In der Gummiindustrie als Zusatz zur Erzielung größerer Härte der Vulkanisate • In der Tabakfermentierung • In der Emailleindustrie für hochwertige Emaillelacke.

BENZOTRICHLORID C₆H₅CCl₃

W.-Nr. 42 17 57 10

Zur Herstellung von Benzoesäure und Benzoylchlorid Riechstoff- und pharmazeutische Industrie.

BENZOYLCHLORID C₆H₅COCl

W.-Nr. 42 17 96 00

Teerfarben-, pharmazeutische und Riechstoffindustrie.

BENZYLCHLORID C₆H₅•CH₂Cl

W.-Nr. 42 17 64 00

Als Zwischenprodukt in der Farbstoffherstellung und der pharmazeutischen Industrie • In der Riechstoffindustrie zur Herstellung von Benzylalkohol und Benzylazetat.

BRENNREIN

W.-Nr. 48 89 52 00

Brennstoff für Feuerzeuge, nicht rußend, in Spartropfflaschen.

CALCIUMFORMIAT

W.-Nr. 42 11 84 00

Zur Herstellung von Ameisensäure.

CHLORAL REIN CCl₃•CHO

W.-Nr. 42 32 51 00

Zur Herstellung von Chloralhydrat und Schädlingsbekämpfungsmitteln.

CHLORALHYDRAT CCl₃•CH(OH)₂

W.-Nr. 42 32 52 00

In der pharmazeutischen Industrie und in der Tierheilkunde als Narkotikum.

CHLOROFORM techn.

W.-Nr. 42 32 12 00

Chemisch-technische Industrie, Riechstoff-, pharmazeutische und Textilindustrie.

DDT-WIRKSTOFF

W.-Nr. 43 82 65 10

Für Schädlingsbekämpfungsmittel in Land- und Forstwirtschaft.

ETINGAL

W.-Nr. 42 16 39 00

Als Entschäumungsmittel in der Papier- und Textilhilfsmittel-Industrie.

GENERATORTEER

W.-Nr. 22 31 40 50

Als Zusatzmittel zur Ausbesserung von Straßendecken in Verbindung mit Steinkohlenteerpech.

HCH-WIRKSTOFF

Grundstoff für Schädlingsbekämpfungsmittel.

METHYLENCHLORID

W.-Nr. 42 15 21 00

Filmindustrie • Textil-, Leder- und Gummiindustrie • Lösungsmittel • Extraktionsmittel für Öle und Fette.

OXALSÄURE (COOH)₂·2H₂O

W.-Nr. 42353110

Zum Bleichen in der Kunstseide-, Leder-, Textil-, Stro- und Korbwaren-, Papier- und Waschwarenindustrie. In der Metallindustrie als Entrostungs- und Putzmittel. In Wäschereien zum Entfernen von Rost- und Tintenflecken; als Zusatz zu Waschmitteln. Ersatz von Weinstein beim Chromsüd. Hilfsmittel im Indigoätzdruck. Zum Beizen beim Färben. Öle und Fette: Zum Reinigen und Bleichen von Glycerin. Pharmazeutische Industrie.

PARADICHLORBENZOL C₆H₄Cl₂

W.-Nr. 42171300

In der chemisch-technischen Industrie zur Herstellung von Zwischenprodukten für Farbstoffe. Als Insektizid-Vertilgungsmittel (Mottenbekämpfung). Zur Herstellung von Luftreinigern und Desinfektoren.

PENTOL B

W.-Nr. 48899900

Holzprägniermittel für Eisenbahnschwellen.

TRIÄTHYLPHOSPHAT

W.-Nr. 42163000

Weichmacher, zur Herstellung von plastischen Massen und Filmen.

TRICHLORÄTHYLPHOSPHAT

W.-Nr. 42163900

Für die Filmindustrie.

L Ö S U N G S M I T T E L**CHLORBENZOL**

W.-Nr. 42171100

(Monochlorbenzol, C₆H₅Cl)

Zur Herstellung von Schädlingsbekämpfungsmitteln, Zwischenprodukten, Farbstoffen, Riechstoffen und pharmazeutischen Produkten. Als Lösungsmittel bei der Herstellung von Lacken und Rostschutzanstrichmitteln (besonders für bitumenhaltige Anstriche) und als Abbeizmittel. Zum Mattieren von Kunstseide.

28

ORTHODICHLORBENZOL techn. C₆H₄Cl₂

W.-Nr. 42171200

In der chemisch-technischen Industrie als fettlösendes Mittel, besonders zur Entfettung von Metallteilen usw., zur Herstellung von Metallputzmitteln, Bohnerwachs, Schuhcreme usw. Zur Schwefelgewinnung aus Gasreinigungsmassen. Als Lösungsmittel für Lacke und bituminöse Anstriche. Als Abbeizmittel.

TETRACHLORKOHLENSTOFF CCl₄

W.-Nr. 42152200

In der chemischen Reinigung als Waschlöslichkeit in geschlossenen Maschinen. In der chemisch-technischen Industrie zum Füllen von Handfeuerlöschern. Grundstoff für Fleckenwasser, Fußbodenreinigungsmittel, Bohnerwachs, Abbeizmittel, Metallputzmittel, Möbelpolituren. In der Textilindustrie als Detachiermittel und zur chemischen Reinigung an Stelle von Benzin. In der Gummi-, Guttapercha- und Kautschukindustrie als Lösungsmittel für Rohgummi; Quellmittel für vulkanisierten Gummi; Herstellung von Gummiklebelösungen für die Streichmaschine; Taudlösungen. In der Metallindustrie zur Säuberung von Maschinenteilen in allen Industriezweigen. Zur Metallentfettung und Entölung, z. B. Reinigung von Drehbänken und Werkzeugen. In der Elektrotechnik zum Entfetten der Glühfäden und anderer Metallteile, Reinigung von Isolierungen, zur Reinigung von Turbinen-Ölleitungen, Transformatoren usw. In Farben- und Lackfabriken als Lösungsmittel für Harze und Öle; zum Entfernen von Farbe, auch älter, eingetrockneter Ölfarbe. In der Uhrenfabrikation als Reinigungs- und Entfettungsmittel. In der optischen Industrie zum Reinigen von optischem Glas und Linsen. In der Papierindustrie zur Entfernung von Öl- und Fettflecken aus Papiermaschinenfilzen; Reinigung von Kalenderwalzen. In Seifenfabriken für Fettlösungsseifen. In Kerzen-, Wachs- und Wachswarenfabriken als Lösungsmittel.

W E I C H M A C H E R**TRIKRESYLPHOSPHAT**

W.-Nr. 42163400

Orthoarm mit weniger als 6% Ortho-Gehalt, als Weichmacher für Kunststoffe zur Herstellung von Gegenständen des täglichen Gebrauchs.

Gewöhnliche Ware für die Lackindustrie mit 10 — 14% Ortho-Gehalt.

29

Als Weichmachungsmittel für Kunststoffe, Lacke, Kunstleder, für Kautschuk- und Bunamischungen • Als Kampferersatz in der Zelluloidfabrikation • Einer der wichtigsten Weichmacher für Nitrozelluloselacke mit hoher Alterungsbeständigkeit • Weichmacher für Colloidumdeckfarben und Spaltlederlacke • Weichmacher für Klebe- und Bindemittel • Zur Extraktion von Phenolen aus Schwel- und Hydrierwässern • Als Drucköl in hydraulischen Anlagen. Als Absperröl für Hochvakuumumpfen.

TRIPHENYLPHOSPHAT W.-Nr. 42 16 33 00

Ausgezeichneter Weichmacher für Acetylenzellulose. Gelatinier- und Weichmachungsmittel für Nitrozellulose. Als nichtflüchtiger, unbrennbarer Weichmacher zur Herstellung von Lacken und plastischen Massen in Verbindung mit Nitrozellulose oder Acetylzellulose. Weichmacher für Filmfolien, für Kautschuk- und Bunamischungen.

WEICHMACHER KP W.-Nr. 42 16 39 00

Für Speziallacke • In der Anwendung bequemer als festes Triphenylphosphat.

K O S M E T I S C H E P R O D U K T E

ZAHNPASTE „DENTIPUR“ W.-Nr. 48 64 20 00

verdankt ihren guten Ruf bei den Verbrauchern dem herrlich erfrischenden Geschmack, der ihr zu eigen ist und auf einem sorgfältig abgestimmten Gehalt an Pfefferminzöl und Menthol basiert.

Abgesehen von diesen, bei flüchtiger Beurteilung sofort auffallenden geschmacklichen Vorzügen, ist Dentipur ein Zahnputzmittel, welches allen Anforderungen, die die moderne Hygiene an ein solches Mittel stellen kann, in vollem Umfange erfüllt —

sie wirkt antiseptisch,
hat große Reinigungskraft und
greift den Zahnschmelz nicht an.

Man nennt sie daher **Dentipur**
die Zahnpasta der Anspruchsvollen.

**IGURIT- UND GUSSIGURIT-APPARATE
UND -BAUTEILE**

Igurit S wurde im Rahmen der Salzsäuretechnik von uns als europäische Originalform der neuen Werkstoffklasse Dichtgrafit vor ca. 15 Jahren entwickelt. Seit 1951 wird auch Igurit AS hergestellt. Igurit AS ist nicht nur beständig gegen Salzsäure, sondern auch gegen Schwefelsäure und Alkalkalien.

Igurit S und Igurit AS sind als Baustoffe für den Korrosionsschutz von größter Bedeutung. Igurit ist gas- und flüssigkeitsdicht, korrosionsfest und besitzt eine hohe Wärmeleitfähigkeit sowie eine hohe Temperaturwechselbeständigkeit. Infolge seiner hervorragenden chemischen und technologischen Eigenschaften stellt es den idealen Werkstoff für die chemische Industrie dar.

In der chem. Technik haben sich Igurit-Wärmeaustauschapparate und Absorber, Kühler und Vorwärmer in mehr als 1000 Baueinheiten ausgezeichnet bewährt. Sie verbürgen bei geringstem Raumbedarf höchste Leistung und damit Einsparung von Investitionsmitteln. In einem modernen 11-Kammer-Igurit-Absorber (Außenmaße 1740 x 1380 x 440 mm, Gewicht etwa 750 kg) mit einer Kühlfläche von 11 m² können mindestens 15 t 32% ige Salzsäure (20° Bé) täglich erzeugt werden. Für die gleiche Tagesleistung wäre eine Steinzeug-Absorptionsanlage mit etwa 140 m² notwendig. Die Igurit-Wärmeaustauschapparate werden in allen Größen bis zu 11 Kammern seit Dez. 1953 einheitlich mit einem Kühlwasserdruck von 7 atü geliefert. Igurit wird ferner mit großem Erfolg verwendet für Wärmeaustauscher, Extraktionsapparate, Füllkörper und Bodenkolonnen, Ventilatoren und Entlüfter. Es eignet sich vorzüglich für Rührer bis zu den größten Abmessungen, die auch bei Flüssigkeiten mit stark schleifenden Substanzen eingesetzt werden können. Behälter- und Rohrauskleidungen, Schieber und Ventile, Rohrleitungen und andere Formstücke, Schleif- und Dichtungsringe, Wellenschutzhülsen, Stopfbüchsen, Trockenschalen sowie Chlor-, Dampf- und Säureleitungsrohre aus Igurit haben sich in der Praxis außerordentlich gut bewährt. Für einen Teil der vorstehend aufgeführten Anwendungsbeispiele wird Igurit auch in seinen nur wenig wärmeleitfähigen Arten Guf- und Stampf-Igurit eingesetzt.

Die wichtigsten Eigenschaften der Werkstoffe Igurit, Guf- und Stampf-Igurit S und AS:

IGURIT S beständig gegen:

Salzsäure
 alle wäßrigen Lösungen anorganischer Stoffe
 heiße 10%ige Sodalösung
 heiße Ammoniaklösungen
 heißes Chlorwasser
 kalte konzentrierte Schwefelsäure
 heiße 60%ige Schwefelsäure
 kalte organische Lösungsmittel
 heiße Kohlenwasserstoffe
 heiße Chlorkohlenwasserstoffe
 Temperaturen bis 180° C.

IGURIT AS beständig gegen:

alle Medien wie Igurit S und verdünnte und konzentrierte, kalte und siedende Alkallilaugen
 ferner gegen: Hypochlorit
 Chromsäurelösungen
 Aceton
 Amylacetat
 Anilin
 Eisessig
 Tetrahydrofuran
 konz. Schwefelsäure bis 70° C.

und außerdem in verschiedenen Konzentrations- und Temperaturbereichen auch gegen Salpetersäure
 Temperaturen bis 300° C.

Für beide Werkstoffe beträgt die	Vergleichswerte
Wärmeleitfähigkeit ca. 120 kcal/hm ° C	für Glas
Temperaturleitfähigkeit ca. 0,4 m ² /h	0,8 kcal/hm ° C
Raumgewicht 1,8 - 1,9 g/cm ³ .	0,002 m ² /h

Die Werkstoffe Igurit S und Igurit AS werden bevorzugt dort angewandt, wo die chemische Aggressivität der bewegten Medien die Verwendung der üblichen metallischen Baustoffe ausschließt. Insbesondere für Wärmeaustauscher zur Absorption von Salzsäure und für die Kühlung von Flüssigkeiten sowie zur Chlorierung von Benzol, anderen Kohlenwasserstoffen und von Alkohol.

Absorption nach dem Gleichstrom- oder Gegenstrom-Prinzip, je nach Zweckmäßigkeit, ohne Umbau durchführbar.

Wärmeaustauschapparate aus Igurit AS auch zur Kühlung von Natron- und Kalilauge sowie Bleichlauge.

Auch Kühl- bzw. Heiztaschen oder -Finger werden aus Igurit S oder AS hergestellt.

GUSS-IGURIT S und AS

Für den Bau von Apparate teilen und zum Auskleiden von Apparaten werden außer den bereits beschriebenen Sorten Igurit S und AS besonders für komplizierte Innenformen bevorzugt die Sorten **Guß-Igurit S oder AS** verwendet. Diese haben die gleichen Beständigkeits-eigenschaften wie Igurit S bzw. AS, während die Wärmeleitfähigkeit nur bei 0,2 bis 2,0 kcal/hm ° C liegt.

Guß-Igurit S und AS werden für besondere Fälle auch als **Stampf-Igurit S bzw. AS** hergestellt. Wichtige Anwendungsbeispiele für die letzteren 4 Sorten:

Igurit-Rührer unter Mitverwendung von Igurit S oder AS
Igurit-Ventile eisenarmiert

Auskleidungen von eisernen Rohren u. Rohrarmaturen
Pumpen- und Ventilatorkreisel
Dampfstrahl-Injektoren

Wannen u. a.

Pumpenkreisel, T-Stücke, Rohrstücke, Ventilkegel, Kolonnenlocken, Ventilatorenräder, Ventile und andere Teile aus Igurit haben sich bestens bewährt.

Auch die Auskleidung von Apparaten, Vorrats- und Durchgangsbehältern und die Verkleidung von Apparate teilen mit Igurit stellt ein erfolgreiches Anwendungsgebiet dar. Der Bau von Lagerschalen für langsam und schnell umlaufende Wellen und von Kolben- und Zentrifugalpumpen sind die neuesten Anwendungsgebiete.

WASCHMITTEL, INDUSTRIEREINIGER UND WASCHROHSTOFFE

auf Metasilikat-Grundlage

WÄSCHEREI-SILIRONE

Siliron: W.-Nr. 48263100

Trosilin: W.-Nr. 48263300

Siliron **aktiv** - Vorwaschmittel für besonders hartes Wasser.

KP - stark schmutz- und fettlösend.

W - Vorwaschmittel für Haushaltswäsche.

WH - mit Sauerstoffbleiche.

INDUSTRIEREINIGER für die Metallindustrie

- Siliron E** - entfernt alte Lack- und Farbanstriche und ist für die Entkalkung von Eisen- und Stahlteilen bestens geeignet; Anwendung in Abkoch- u. Flutbädern bei Siedetemperatur.
Alkalisch stärkstes Produkt unter den verschiedenen Silironmarken.
- K** - zur Reinigung und Entfettung von Eisen- und Stahlteilen.
Lösungen von **Siliron K** schäumen nicht und werden daher in Spritzapparaten (Hydromatikus-, Automatikus-Anlagen) verwendet.
- KE** - besitzt höhere Entfettungskraft als rein ätzalkalische Bäder und greift die Metalle wie Eisen und Stahl sowie Kupfer einschließlich seiner Legierungen nicht an. Es beseitigt durch seine dekapierende Wirkung die Oxydfilme auf der Metalloberfläche; deshalb braucht dem Entfettungsbad kein Cyankalium zugesetzt zu werden, so daß das Bad giftfrei arbeitet.
Kann in kalter Lösung oder auch im angewärmten Bade angewandt werden.
- KS** - schäumend für Reparaturbetriebe der Maschinen- und Fahrzeugindustrie bestimmt; wird in Abkoch- u. Flutbädern verwendet. Zeichnet sich durch hohe alkalische Konzentration aus und enthält wertvolle organische Netz- und Emulgiermittel. Besonders geeignet für die Reinigung u. Entfettung stark verschmutzter und verkrusteter Eisen- und Stahlteile, wie sie bei Reparatur- und Überholungsarbeiten anfallen.
- KZ** - hochkonzentriert und schäumend für Reinigung und Entfettung von Eisen- und Stahlteilen in Abkoch- und Flutbädern, Sieb- und Scheuertrommeln.

34

- Siliron L** - für die Reinigung von Leichtmetallen in Abkoch- und Flutbädern, Sieb- und Scheuertrommeln bestimmt. Korrosionsschützende Eigenschaften. Schont alkaliempfindliche Metalle und greift Aluminium u. Aluminiumlegierungen, Magnesiumlegierungen und auch Zinn in den gebräuchlichen Konzentrationen nicht an.
- N** - wird als Korrosionsschutzmittel in Spülbädern nach der Reinigung und Entfettung von Metallen verwendet, gutes Wasserenthärtungsvermögen auch zum Neutralisieren im Anschluß an Säurebäder. Lösungen von **Siliron N** dienen auch als Kühlmittel bei der spanabhebenden Bearbeitung von Metallen.
- W 5** - für Buntmetalle auf die Alkaliempfindlichkeit von Kupfer, Messing, Bronze u. ä. abgestimmt.

KEIMTOTENDE REINIGER für die Nahrungs- und Genußmittelbranche

- Trosilin flüssig** für alle Holzgeräte, Schimmel und Geruch beseitigend.
- F** - für bürstenlose Flaschenspülmaschinen.
- FH** - für bürstenlose Flaschenspülmaschinen, jedoch bei Wasserhärten über 20° Deutscher Härte.
- G** - für Flaschenreinigung mittels Handbürste oder Bürstenmaschine und für Geschirrspülmaschinen.
- W** - für allgemeine Reinigungsarbeiten sowie zur Reinigung von Berufskleidung, Stallwäsche usw.
- S** - das zinnfeste Reinigungsmittel für Metallgeräte, universell geeignet für Molkereien und zur Bekämpfung der Maul- und Klauenseuche.

35

WASCHROHSTOFFE zur Herstellung von Waschlupver, Einweich- und Spülmitteln

Silit aktiv
G
GO
H
konz.
KP
M
W
WH
Trosilit G

PFLANZENSCHUTZ- UND SCHÄDLINGSBEKÄMPFUNGSMITTEL

AGROSAN

W.-Nr. 43864000

Zur Wurzelunkrautbekämpfung auf Odland und landwirtschaftlichen Nutzflächen.

ANFORSTAN

W.-Nr. 43864000

Zur forstlichen Unkrautbekämpfung.

DUPLEXAN

W.-Nr. 43826811

Hauptverwendungsgebiet ist die Bekämpfung des Kartoffelkäfers, ferner zur Bekämpfung der Nonne und des Kiefernspinners in der Forstwirtschaft.

DUPLEXOL

W.-Nr. 43826812

Emulsionsspritzmittel gegen Hausungeziefer und beißende Insekten in Landwirtschaft und Gartenbau.

DUPLINON

W.-Nr. 43826812

Winter-Spritzmittel gegen Schädlinge im Obstbau.

FUMEX

Räucherkerzen (-Tabletten) zur Bekämpfung von Schadinsekten in Gewächshäusern, wie z. B. Blattläuse, Thrips, Weiße Fliege.

36

HEXITAN

W.-Nr. 43826721

Als Schädlingsbekämpfungsmittel gegen Kartoffelkäfer usw. - Atem-, Fraß- und Kontaktinsektizid gegen fressende Insekten in Land- und Forstwirtschaft.

HEXITOL

W.-Nr. 43826722

Sommer-Spritzmittel gegen Blattläuse, Drahtwürmer und Engerlinge.

KOMBI-AEROSOL

W.-Nr. 43826812

Vernebelungsmittel gegen Hausungeziefer.

KOMBI-AEROSOL F

W.-Nr. 43826812

Hochwirksames Vernebelungsmittel für die Forstwirtschaft zur Anwendung mit Kompressor-Nebelgerät.

P 604

Steklingsbewurzelungspulver.

PROTEXAN

W.-Nr. 43826721

Einstreumittel gegen Kornkäfer in Getreidevorräten.

RING-DETEXOL

W.-Nr. 43826812

Giffring-Spritzmittel gegen auf- oder abbaumende Raupen.

SILVEXAN

W.-Nr. 43826721

Stäubemittel gegen forstliche Schadinsekten und Engerlinge.

SILVEXOL

W.-Nr. 43826812

Ölspritzmittel gegen Borkenkäfer und andere Holzschädlinge.

SPRITZ-HORMIT UND STÄUBE-HORMIN

W.-Nr. 43862000

Als Spritzmittel in 0,1 %-iger wässriger Lösung und als Stäubemittel 25 bis 50 kg pro Hektar - Selektiv wirkendes Stäubemittel gegen breitblättrige Unkräuter in Getreidefeldern, Wiesen und Weiden.

37

T 307

Synthetisches Frudthormon.

WEGEREIN

W.-Nr. 43864000

Zur Entkrautung von Wegen und Plätzen • Zur Gleis-entkrautung für Bahnen aller Art • Zur Säuberung der Bankette der Plätze, Straßen und Chäuseen von Unkrautbewuchs.

SILIERMITTEL

W.-Nr. 42118900

Kofasalz (zur Gärfutterbereitung).

GENUSSMITTEL

BINO-WÜRZE

Delikate und ausgiebige flüssige Speisewürze zur Verfeinerung von fertigen Speisen und zur Bereitung einer wohlschmeckenden Brühe.

BINO-BRÜHWÜRFEL

Würfelförmig geprefstes Würzepulver mit Zusatz von Speisefett und feinen Gewürzen zur Herstellung einer kräftigen und hochwertigen Brühe.

BINO-GEKÖRNT BRÜHE

Granuliertes Würzepulver mit Zusatz von Speisefett und feinen Gewürzen für Weiterverarbeiter, Werksküchen, Gaststätten sowie in Kleinpackungen für die Hausfrau.

BINO-SOSENWÜRFEL

Kodfertiges, in Würfelform geprefstes Soßenpulver zur Herstellung einer delikaten, kräftigen und pikanten Tunke.

BINO-EIWEISSPULVER BF

zur Herstellung von feinen Backwaren mit 20 % Fett.

BINO-EIWEISSPULVER BG

mit Trieb zur Herstellung von Backwaren aller Art.

BINO-EIWEISSPULVER BG

zur Herstellung von Mayonnaisen.

BINO-EIWEISSPULVER BG

Spezialmischung für die Herstellung von Baisers.

BINO-SPEISEEISPULVER BG

zur Bereitung von Speiseeis, Süßspeisen und Tunken.

BINO-EIWEISSPULVER E

Spezialmischung für Garnierungen.

Thermoplastische Kunststoffe

PVC hart - Vinidur

PVC weich

Kunststoff-Erzeugnisse

KUNSTSTOFFE UND KUNSTSTOFFERZEUGNISSE

PVC hart (Vinidur) und PVC weich

PCU-PULVER

W.-Nr. 42611100

- F für Folie (hart)
- G für gummiähnliche Produkte (Fell, Formartikel),
Bestrichzwecke
- K für Kabelindustrie
- R für Rohre

Geruchloses und geschmackfreies, physiologisch einwandfreies, unentflammables, weißes Pulver mit thermoplastischen Eigenschaften. Die Verwendung durch Druck und Wärme geht ohne chemische Veränderung (Härtung) vor sich. Die wesentlichste Eigenschaft ist seine Beständigkeit gegen chemische Agenzien, insbesondere Säuren, Laugen, Salzlösungen, Alkohole, Benzin und Mineralöle. Spez. Gewicht 1,4.

Es kann zu harten und weichen Erzeugnissen Vinidur (PVC hart) und PVC weich verarbeitet werden und läßt sich vielseitig anwenden, vor allem in der chemischen Industrie sowie in der Elektro-, Kunstleder-, Bestrichstoff- und Bekleidungsindustrie.

PC-PULVER

W.-Nr. 42611500 (für Lack-Stamm- und Klebelösungen)
W.-Nr. 42611600 (für Verspinnung)

Weißes, thermoplastisches, unentflammables Produkt, pulverförmig. Unlöslich in Wasser, gut löslich in vielen organischen Lösungsmitteln. Widerstandsfähig gegen die Einwirkung von Säuren, Laugen, Mineralölen, Alkohol, Benzin u. Sauerstoff • Spez. Gew. 1,47.

Ausgangsprodukt für die Herstellung von säure- und alkalifesten Kunstfasern sowie für die Herstellung von Lackstammlösungen und Klebelösungen.

PCU-PASTEN

W.-Nr. 42611300

Paste M für technische Zwecke
Paste speziell zur Herstellung von Taudartikeln
Hochviskose Dispersion von pulverförmigem PCU in Weichmachern, gegebenenfalls unter Zusatz von Füll-

und Farbstoffen • Ohne Pigmente hat sie hellgraue bis hellbraune Färbung • Spez. Gewicht ca. 1,3.

Die Pasten werden auf dem Kalandertisch, im Tauch-, Gieß- und Spritzverfahren weiterverarbeitet. Es können daraus u. a. Folien, Schuhe, Stiefel, Stopfen, Manschetten, Fahrradgriffe und andere technische Formartikel erzeugt werden.

PC-KLEBELOSUNGEN

W.-Nr. 48 46 60 00

PCD 13

Viskose, helle, homogene Flüssigkeit. Infolge der narкотischen Wirkung der zur Verwendung kommenden Lösungsmittel darf Klebelösung in geschlossenen Räumen nur bei ausreichender Ventilation verarbeitet werden. Kühl zu lagern.

Zum Verkleben von auf PVC-hart- und -PVC-weich-Basis hergestellten Erzeugnissen, und zwar in erster Linie sowohl für Verklebung untereinander als auch zur Befestigung derselben auf Eisen, Holz, Beton u. a. Besondere Anwendungsvorschriften sind zu beachten, die in Bedarfsfällen gegeben werden.

VINOFLEX-LÖSUNGEN

W.-Nr. 48 33 61 00

Vinoflex-Stammlösung I (10% PC)

Vinoflex-Stammlösung II (20% PC)

Vinoflex-Konzentrat R 25 (25% PC)

Vinoflex-Stammlösungen und -Konzentrate sind mehr oder weniger dickflüssige, verhältnismäßig klare Lösungen von gelbbrauner, auch grünstichiger Farbe. Sie enthalten den Filmbildner Vinoflex N in abgestuften Mengen ohne und mit gewissen Zusätzen an Kunstharzen und Weichmachern.

Zur Herstellung von Schutz- und Zieranstrichen der verschiedensten Art, insbesondere von Rostschutzfarben mit ausgezeichneter Witterfestigkeit u. Beständigkeit gegen saure und alkalische Atmosphären.

VINIDUR-FOLIE

W.-Nr. 48 61 12 00

Gewalztes Hartmaterial aus Polyvinylchlorid (PCU) • Gelblich bis hellbraun • Stärke 0,2 bis 1,0 mm, Breite etwa 600 bis 800 mm, Länge 10 bis 25 m.

Als Korrosionsschutz in Form von Auskleidungen für Bottiche und Behälter aller Größen aus Metall, Holz und Beton • Isoliermaterial.

VINIDUR-ROHRE

W.-Nr. 42 61 21 15

drucklos • für ND 2,5 • für ND 6

Zum Fördern von Flüssigkeiten, insbesondere aggressiver Art • Hausinstallation • Temperaturen von 40—50° C sind unbedenklich • Temperaturen bis 60° C sind kurzzeitig bei geringer mechanischer und chemischer Beanspruchung zulässig.

VINIDUR-RUNDSTANGEN

W.-Nr. 42 61 22 14

Voll und hohl

Vielseitige Verwendungsmöglichkeiten in der gewerblichen Wirtschaft.

VINIDUR-SCHWEISSDRAHT

W.-Nr. 42 61 12 00

2, 3 und 4 mm Durchmesser

Zum Schweißen von Vinidurteilen.

VINIDUR-DACHRINNEN UND ZUBEHÖR

in 33er und 40er Zuschnitt

W.-Nr. 58 43 10 00

Vinidur-Dachrinnen

Vinidur-Regenabfallrohre (ca. 90—100 cm lang)

Vinidur-Rinnenbodenstücke

Vinidur-Winkelstücke, innen und außen

Vinidur-Rinnen und Stützen

Vinidur-Regenrohrbogen

Vinidur-Rinnenkasten aus Platten

Vinidur-Aufsatznasen

VINIDUR-EIMER

W.-Nr. 58 54 30 00

geschweißt

ohne Auslaufsdnauze (ca. 10 l Inhalt)

mit Auslaufsdnauze (ca. 10 l Inhalt)

mit Wulstrand und Deckel (ca. 15 l Inhalt)

Zur Aufnahme von Säuren, Laugen und anderen aggressiven Flüssigkeiten.

VINIDUR-EIMER

W.-Nr. 58 54 30 00

gepreßt

10 Liter, mit Leichtmetallring verstärkt, Bügel aus Leichtmetall, Bodenrand mit gepreßtem Leichtmetall versteift.

VINIDUR-DOSEN U. DECKEL W.-Nr. 58 72 20 00

rund, oval in verschiedenen Abmessungen
 Runddose 62/17 mm Runddose 109/28 mm
 Runddose 74/15 mm Runddose 121/28 mm
 Runddose 96/24 mm Dose oval 75/119/23,5 mm

Aus 0,4 mm starker Vinidur-Folie hergestellt, physiologisch vollkommen einwandfrei.

Dienen als Verpackungsmittel der kosmetischen und pharmazeutischen Industrie und als Dosen für Süßwaren, Schuhcreme, Bohnenwachs, Seifen, Waschmittel, Textilhilfsmittel, Lederhilfsmittel u. dgl. • Die Deckel der Dosen werden dem Wunsche der Kunden entsprechend mit oder ohne Firmenprägung und sonstigen Aufschriften hergestellt.

VINIDUR-TECHNISCHE FORMARTIKEL

W.-Nr. 58 43 10 00

Fertiggeformt bzw. montagefertig für die chemische, Nahrungsmittel-, Textil-, Film-, Fotoindustrie, Schiffbau, Rohrleitungs-, Apparate- und Behälterbau als Korrosionsschutz zur Beförderung, Behandlung und Aufbewahrung von Wasser, Säuren, Laugen, Salzlösungen und anderen aggressiven Flüssigkeiten oder Gasen. • Als zugehörige Armaturen werden geliefert: Fittings wie Rohrverbindungsstücke, Rohrverschraubungen, Rohrmuffen, Winkelstücke, T-Stücke, Flanschbündbüchsen, Flansche, Rohrbogen usw., Ventile verschiedener Größen als Absperrorgane. • Im Haushalt als Eimer, Staubsaugerzubehör usw.

VINIDUR-PFLANZENSCHUTZHAUBEN

W.-Nr. 42 61 21 10

Aus 0,20 bis 0,25 mm starker Vinidur-Folie in Kegelform mit Lüftungsöffnung an der Spitze.

Sie dient dem Schutz junger Pflanzen gegen unerwünschte Witterungseinflüsse (Frost, Sturm) und gegen Befall von Schädlingen.

PVC-WEICH-FOLIEN

W.-Nr. 42 61 21 22

unbedruckt, bedruckt und geprägt, in Stärken von 0,12 mm bis 0,70 mm

46

Gewalztes Weichmaterial aus Polyvinylchlorid (PVC) in homogener Mischung mit Weichmachern, mit oder ohne Zusatz von Füllstoffen und Pigmenten. • Lieferbar: Transparent, farblos und in Einfärbungen. Die Lieferung erfolgt in endlosen Rollen in Originalbreite von ca. 1000—1200 mm.

Zur Herstellung von Konsumgütern wie Gardinen, Tischdecken, Schürzen usw. • Für Dekorationszwecke. • Zu Auskleidungen und Umhüllungen. • Als Verpackungsmaterial, z. B. Säcke, Beutel u. ä.

PVC-WEICH-SPRITZMASSEN W.-Nr. 42 61 15 00

G 30 TM 30 K 30
 G 45 TM 45 K 45

PVC-weich-Spritzpreßmassen
 G 10 G 25

Platten etwa 70 X 110 cm groß. • Spritzmassen (leder- bis gummiartig) und Spritzpreßmassen (Hartmaterial) sind Produkte der Gelierung von Polyvinylchlorid (PVC) in homogener Mischung mit Weichmachern. Die Färbung hängt ab von den zugefügten Pigmenten. Elastizität und Kältebeständigkeit werden durch Menge und Eigenschaften der Weichmacher und durch andere Bestandteile geregelt.

Spritzmassen und Spritzpreßmassen Type G enthalten als Weichmacher Mesamoll und sind damit physiologisch einwandfrei.

Spritzmassen Type TM enthalten als Weichmacher Mesamoll und Trikresylphosphat. Sie sind also physiologisch nicht einwandfrei und fallen somit unter die Verordnung Nr. 134 über Ortho-Trikresylphosphat enthaltene Kunststoffe vom 27. 10. 1950.

Spritzmassen Type K werden mit Palatinol hergestellt, in erster Linie Palatinol AH. Der Weichmacher ist physiologisch einwandfrei.

Zur Herstellung weitgehend säure- und alkalibeständiger Gegenstände für den Gebrauch in der Wirtschaft und im täglichen Leben. • Isoliermaterial.

PVC-WEICH-DICHTUNGSMATERIAL D 30

W.-Nr. 42 61 21 21

Gewalztes Weichmaterial 2, 3, 4 und 5 mm stark. • Aus Polyvinylchlorid (PVC) in homogener Mischung mit Weich-

47

machern und Füllstoffen hergestellt • Farbe: Schwarz und grau.

Zur Herstellung von Dichtungen jeder Art und ähnlichen Erzeugnissen.

PVC-WEICH-SOHNENMATERIAL W.-Nr. 49277200

gewalzt, in Platten: 3, 4, 6 und 8 mm stark, ca. 80 x 120 cm

gewalzt, in Rollen (Kalenderware): 2 mm stark, ca. 85 cm breit

gegossen, in Bändern: 2, 4, 6 und 8 mm stark, ca. 12—23 cm breit

Elastisches Weidmaterial 2 bis 8 mm stark • Farbe: Schwarz, braun, bunt.

PVC-WEICH-FORMSOHNEN

W.-Nr. 4927720011 (gepreßt)

W.-Nr. 4927720012 (gestanzt)

Gestanzt und gepreßt in 3, 4, 6 und 8 mm Stärke. Die Lieferung erfolgt in schwarz, braun sowie modifarben in Kartons zu je 25 Paar. Die Stanzeisen müssen vom Auftraggeber gestellt werden.

PVC-WEICH-ABSÄTZE W.-Nr. 49272100

für Damen- und Herrenschuhe. Befestigung durch Klebung oder Nägel.

PVC-WEICH-SCHNUR W.-Nr. 42612124

Rund 1,5—1,8 mm Durchmesser
Flach 3 mm

Runde oder flache Schnur in verschiedenen Farben, mit glatter Oberfläche • Herstellung erfolgt in endlosen Längen • Verpackung in Bündeln von ca. 1 kg Gewicht.

Zum Flechten und Binden in der Posamenten- und Schuhindustrie, zur Herstellung von Baumbändern, Pflanzenanbindern, Schnürsenkeln, Hundeleinen usw.

PVC-WEICH-STOPFEN W.-Nr. 58719000

in verschiedenen Abmessungen

Als Verschlüsse für Flaschen, Batterien und Fässer • Für Lebensmittel, Pharmazeutika und Kosmetika ungeeignet.

PVC-WEICH-PROFIL- UND GÜRTEL BAND

W.-Nr. 49318800

Spritzband in verschiedenen Farben, Breiten und Profilen mit glatter oder gerillter Oberfläche, auch genarbt oder lacklederartig • Herstellung in endlosen Längen.

Zur Anfertigung von Sandaletten, Sportgürteln usw., als Schuhoberleder, Polster-, Sattler- und Täschnermaterial u. dgl.

PVC-WEICH-SCHLAUCH W.-Nr. 42612126

in verschiedenen Abmessungen

Elastisches PVC-weich-Material in endlosen Längen gefertigt • Farbe: Gelblichweiß bis gelbbraun • Höchstdzulässiger Druck 2,5 atü.

Als Abfüll- und Spritzschlauch für Flüssigkeiten, jedoch nicht für Lebensmittel. Hauptverwendungsgebiet: Wasserschlauch für Industrie, Gartenbau und Landwirtschaft.

PVC-WEICH-FUSSBODENBELAG W.-Nr. 49318710

Walzprodukt aus PCU-Pulver mit Weidmacher- und Füllstoffzusatz, marmoriert • Stärke ca. 1,8 mm, Breite bis 1200 mm.

Fußbodenbelag zum Auslegen von gewerblichen und sonstigen Innenräumen.

PVC-WEICH-MÖBELBELAG W.-Nr. 49318730

Walzprodukt aus PCU-Pulver mit Weidmacher und Füllstoffzusatz, marmoriert. • Im Vergleich zu Fußbodenbelag weicher eingestellt und heller in den Farbrienen. Stärke ca. 1,8 mm, Breite 800 mm.

Zum Belegen von Möbeln, wie Tische, Regale, Schränke u. dgl. • Wegen der weichen Einstellung darf Möbelbelag nicht als Bodenbelag verwendet werden.

PVC-WEICH-TISCHDECKEN W.-Nr. 64692100

bedruckt oder geprägt
in verschiedenen Abmessungen und Mustern

Tischbelag für Haushalte, Gaststätten und Heime.

PVC-WEICH-GARDINENFOLIE W.-Nr. 42612122

bedruckt, ein- und mehrfarbig, ca. 0,12 mm stark. Die Lieferung erfolgt in Breiten von ca. 120 cm und in Längen von 50—100 m.

PVC-WEICH-SCHÜRZEN

Haushaltschürzen W.-Nr. 64 28 91 00
Laborschürzen W.-Nr. 64 45 45 00
Industrieschürzen W.-Nr. 64 45 45 00

Haushaltschürzen 70 x 90 cm
Laborschürzen 80 x 120 cm
Industrieschürzen 90 x 100 cm
Industrieschürzen 80 x 120 cm

Die verschiedenen Ausführungen der PVC-weich-Schürzen unterscheiden sich durch Dicke des Felles, Größe und Form. Sie werden in verschiedenen Farben hergestellt.

KOMBI-STIEFEL W.-Nr. 49 25 91 00

Größe von 26—46

Für die Benutzung in Fleischereien und Ölbetrieben nicht geeignet.

KOMBI-SCHUHE W.-Nr. 49 25 00 00

Größe von 26—45

Besonders geeignet in der chemischen Industrie, in Bergwerken, im Wasserbau, in der Fischerei und Landwirtschaft. In Brauereien und Molkereien.

PVC-WEICH-FAHRRADLENKERGRIFFE
22 mm Durchmesser W.-Nr. 3385 79 00

Über unsere Kunststoffe sind folgende Sonderdruckschriften erschienen:

VINIDUR-Merkblätter über Eigenschaften und Verarbeitungstechnik (11 Blätter).

VINIDUR-Erzeugnisse
Ausführungen und Abmessungen von Rohrverbindungen, Armaturen und anderer Bauteile (64 Blätter).

VINIDUR-Prefßteile
„Vielseitig anwendbar“

Wir bitten Interessenten, diese Sonderdruckschriften bei Bedarf anzufordern.

Leichtmetalle

Hüttenaluminium

Al- und Mg-Legierungen

Elektron, Hydronalium, Igedur

Schmelz- und Raffinersalze

Schweißpulver für Leichtmetalle

LEICHTMETALLE

HOTTENALUMINIUM

W.-Nr. 28 37 11 50

In Rohmasseln mit einem Stückgewicht von etwa 15 bis 16 kg, Rundblöcken sowie Walz- und Drahtbarren.

Reinheitsgrad %	Farbzeichen
99,0 — 99,29	roter Kreis
99,3 — 99,39	ein roter Strich
99,4 — 99,49	zwei rote Striche
99,5 — 99,59	ein blauer Strich
99,6 — 99,69	zwei blaue Striche
99,7	drei blaue Striche

Rundblöcke:

Nennendurchmesser in mm	Gewicht in kg/m etwa
135	40
170	62
200	80
300	190
350	260

Länge der Blöcke nach Vereinbarung.

Walzbarren: Querschnitt etwa 420 x 120 mm, Gewicht etwa 123 kg/m, Länge nach Vereinbarung.

Drahtbarren: Querschnitt etwa 100 x 100 mm, Gewicht etwa 25 kg/m, Länge nach Vereinbarung.

ALUMINIUM-GRIESS

W.-Nr. 38 78 85 00

Körnung unter 2 mm, andere Körnungen nach Vereinbarung.

Hauptsächliche Verwendung: Aluminothermie.

REINSTALUMINIUM

W.-Nr. 28 37 20 00

- I. Qualität: 99,99 % Al und darüber
- II. Qualität: 99,95 — 99,98 % Al
- III. Qualität: 99,90 — 99,94 % Al

In Zweiteiler-Masseln mit einem Stückgewicht von etwa 3 bis 4 kg sowie in Walzbarren und Rundblöcken. Bei saurem Angriff korrosionsbeständiger als Reinaluminium, während die Festigkeitseigenschaften etwas geringer sind.

54

Für Weiterverarbeitung zu Rohren, Blechen, Folien und Drähten. Auf Grund der hohen Korrosionsbeständigkeit wird dieser Werkstoff in erster Linie in der Nahrungsmittel- und chemischen Industrie sowie in der Elektrotechnik angewendet.

ALUMINIUM-LEGIERUNGS-MASSELN

Werksbezeichnung	Kennfarbe	Bezeich. n. DIN 1725 in Verbind. m. TGL-Blatt 28376 : 1	Besondere Eigenschaften
Si 5	blau-rot	G AlSi 5 Cu 1 normale	
Si 52	braun-grün	G AlSi 5 Cu 2 Gußlegierungen	
Hy 51	grün-schwarz	G AlMg 5	seewasserbeständig
Hy 31	grün-gelb	G AlMg 3	beständig
3210 a	braun-orange-blau	G AlSiCuNi	Kolbenlegierung

In Zweiteilermasseln mit einem Stückgewicht von etwa 5 kg.

Dienen als Einsatzmaterial in Gießereien für Sand- und Kokillenguß, die Legierungen Hy 51 und Hy 31 für Teile, bei denen es auf hohe Korrosionsbeständigkeit ankommt, z. B. im Schiffbau sowie in der Nahrungsmittel- und chemischen Industrie. Die Legierung 3210 a wird im wesentlichen als Werkstoff für Kolben von Verbrennungskraftmaschinen, aber auch als Lagerlegierung verwendet.

ALUMINIUM-LEGIERUNGS-FORMGUSS

W.-Nr. 29 67 90 00

In Form von Sandguß und Kokillenguß aus den Legierungen Si 5, Si 52, Hy 51 und Hy 31 (s. Pos. Al-Leg.-Masseln). Die Gußstücke werden in unbearbeitetem Zustand, sauber geputzt und entgratet, geliefert.

Hauptsächliche Verwendungsgebiete: Fahrzeug-, Maschinen-, Apparate- und Geräte-Industrie.

ELEKTRONMASSELN

W.-Nr. 28 38 65 00

A 7 (Bezeichnung nach DIN G MgAl 7 in Anlehnung an DIN 1729), Farbzeichen gelb-blau-gelb.

Lieferbar in Zweiteiler-Masseln von etwa 2 kg Stückgewicht. Dienen als Einsatzmaterial in Gießereien für Sand- und Kokillenguß.

55

ELEKTRON-FORMGUSS

W.-Nr. 2838 65 00

Sand- und Kokillenguß aus der Legierung A 7. Die Lieferung der Gußstücke erfolgt in unbearbeitetem Zustand, sauber geputzt und entgratet.

Hauptsächliche Anwendung für Bauteile im Fahrzeugbau sowie für die Maschinen-, Geräte- und Apparate-Industrie.

LEICHTMETALL-STRANGPRESSHALBZEUG**a) Aluminium-Werkstoffe**

Werksbezeichnung	Kennfarbe	DIN-Bezeichnung
Igedur 26	dunkelrot	AlCuMg n. DIN 1725 in Verbindung mit TGL-Blatt 28375 : 1
Igedur 32	dunkelrot-dunkelrot	
Hy 43	blau-weiß-blau	AlZn 4 Mg 3 nach TGL-Blatt 28375 : 1
Hy 3	grün-gelb	nach DIN 1725 in Ver- bindung mit TGL-BI. 28375 : 1
Hy 35	grün-weiß	
Hy 5	grün-schwarz	
Hy 7	grün-rot	
E 21	weiß	AlMgSi nach DIN 1725
Reinaluminium	—	Reinaluminium nach DIN 1712

b) Magnesium-Werkstoffe

Elektron A 7	gelb-blau-gelb	MgAl7 in Anlehnung an DIN 1729
--------------	----------------	-----------------------------------

Vollstangen, Rohre und Profile, in gepreßter und z. T. gezogener Ausführung. Aluminiumlegierungen je nach Gattung preßhart, weich oder ausgehärtet, in Herstellungslängen von 1,5 bis 4 m, in anderen Längen nach Vereinbarung.

Maßtoleranzen nach DIN.

Die Eigenschaften der verschiedenen Werkstoffe sind in den Normen und in unseren Druckschriften enthalten. Halbzeuge der Legierungen Igedur und Hy 43 dienen in erster Linie auf Grund der hohen Festigkeitseigenschaften als Konstruktionsmaterial. Sie besitzen mittlere Korrosionsbeständigkeit und können daher nicht

an Stellen zum Einsatz gebracht werden, wo hohe chemische Beanspruchungen vorliegen. Die Hydronalium-Legierungen Hy 3, Hy 35, Hy 5 und Hy 7, die sich durch hohe Korrosionsbeständigkeit auszeichnen, werden bevorzugt im Schiffbau und in der chemischen bzw. Nahrungsmittel-Industrie angewendet. Die Halbzeuge aus Elektron (Magnesium-Legierungen) werden mit gebeizter Oberfläche geliefert, die gleichzeitig eine gute Haftgrundlage für den notwendigen Schutzanstrich bietet. Die Anwendung der Elektron-Halbzeuge erfolgt bevorzugt an Stellen geringer chemischer Beanspruchung.

Nähere Einzelheiten über die zweckmäßige Verarbeitung und Anwendung sind in unseren Druckschriften angegeben, die auf Anforderung gern zur Verfügung stehen.

LEICHTMETALL-GESENKPRESSTEILE

a) Gesenkpreßteile W.-Nr. 2877 25 00
b) Freiform-Schmiedestücke

Gebräuchliche Legierungen siehe Pos. Leichtmetall-Strangpreßhalbzeug.

Preßteile gemäß Konstruktion des Auftraggebers im gravierten Gesenk oder als Freiform-Schmiedestück. Die lieferbare Größe der Gesenkpreßteile ist begrenzt mit einer größten druckaufnehmenden Fläche von etwa 15000 mm².

Verwendung für Konstruktionsteile an Fahrzeugen, Maschinen, Apparaten und Geräten aller Art. Die Herstellung von Gesenkpreßteilen ist infolge relativ hoher Gesenkkosten nur bei größeren Auflagen wirtschaftlich.

**SCHWEISSELEKTRODEN
(umhüllt) für Aluminium-Werkstoffe**

Kerndraht aus	Kennfarbe
Reinaluminium	blau
Kerndraht aus Hy 35 (AlMg 3 Si)	grün-weiß
Kerndraht aus Hy 51 (G AlMg 5)	grün-schwarz
Kerndraht aus Si 52 (G AlSi 5 Cu 2)	braun-grün

Der Drahtdurchmesser der umhüllten Elektroden liegt zwischen 2 und 8 mm, die Länge der Elektroden beträgt bis einschl. 4 mm ca. 350 mm und von mehr als 4 mm Durchmesser ca. 450 mm.

Die Elektroden werden in einer zweckmäßigen Packung geliefert. Obwohl die Umhüllung der Elektroden nicht hygroskopisch ist, sind beim Schweißen nur soviel Elektroden aus der Packung zu entnehmen, wie für den Arbeitsvorgang erforderlich sind, um eine Verschmutzung und mechanische Beschädigung zu vermeiden. Die Lagerung der Elektroden soll in trockenen Räumen erfolgen.

Die Elektroden dienen zum elektrischen Lichtbogenschweißen folgender Werkstoffe:

Elektrode aus Reinaluminium zum Schweißen von Reinaluminium,

Elektrode aus Hy 35 zum Schweißen von Hy 35 oder zum Verschweißen von Reinaluminium mit Hy 35 bzw. von Reinaluminium mit Hy 51,

Elektrode Hy 51 zum Schweißen von Gußstücken aus Legierung Hy 51,

Elektrode Si 52 zum Schweißen von Gußstücken aus Aluminium-Umschmelzlegierungen.

SCHWEISSPULVER

W.-Nr. 48 74 00 00

Autogal AH Hydrogal AH

Diese Flußmittel finden beim Gasschmelzschweißen Verwendung. Die Flußmittel dienen dazu, die Oxydhaut beim Schweißvorgang zu lösen und das Schmelzbad vor erneuter Oxydation zu schützen. Autogal AH dient zum Schweißen von Reinaluminium und das Flußmittel Hydrogal AH zum Schweißen von Reinaluminium und Al-Legierungen. Beide Flußmittel sind hygroskopisch und greifen die Aluminium-Werkstoffe relativ stark an. Nach Beendigung des Schweißvorganges ist daher die Schweißnaht sorgfältig von dem Flußmittel zu befreien. Hierbei ist die Gebrauchsanweisung auf der Verpackung zu beachten.

Verpackung: In Glasflaschen von 1 kg Inhalt, luftdicht abgeschlossen.

SCHMELZ- UND RAFFINIERSALZE

ELRASAL UND HYDRASAL

W.-Nr. 48 73 00 00

Elrasal D
Elrasal Z
Hydrasal

Hygroskopisches Gemisch feingemahlener Salze, die beim Schmelzen und Gießen von Leichtmetall-Legierungen als Wasch- und Abdeckmittel (Schutz gegen Sauerstoffaufnahme des Metalls) gebraucht werden.

Elrasal D dient zum Durchwaschen und Abdecken von Elektron-Schmelzen vor und bei dem Vergießen.

Elrasal Z dient zum Abdecken und Durchwaschen beim Aufschmelzen von Abfällen und Spänen aus Mg-Legierungen.

Hydrasal dient zum Schmelzen und Gießen von Hydro-nalium (Al-Mg-Legierungen).

Lieferung in Wellblechfässern von 250 l Inhalt mit PVC-weich-Abdichtung oder in eingesandten luftdichten Leih-verpackungen.

Lagerung in dichter, unangebrochener Originalpackung an warmen, trockenen Orten. Für in Gebrauch genommene Packungen ist guter Wiederverschluß und baldiger Verbrauch zu empfehlen.

Schwermetalle und Sonderprodukte

BIDUR-Aufschweißlegierungen
Dauermagnete
Desoxydationslegierungen
Ferrolegierungen
Metalle und Metallpulver
Stahlformguß, hochlegiert
Sonderprodukte
Synthetische Edelsteine (Rohlinge)

SCHWERMETALLE und Sonderprodukte

BIDUR-AUFSCHEISSLEGIERUNGEN W.-Nr. 36179300

werden mittels des Lichtbogen- oder des Gasschmelz-Schweißverfahrens auf Werkstücke aufgetragen zur Verbesserung der Oberflächeneigenschaften und zur Instandsetzung beschädigter und abgenutzter Flächen und Profile.

Über die Verwendung gibt die folgende Tabelle Aufschluß

Sorte	Kennfarbe	Härte	Ø mm	Anwendungsgebiet
1. Schnellstahl-Aufschweißlegierung				
BIDUR SS	weiß	60 RC bzw. 63-65 RC	4 5 6	Fertigung v. Schneiden spanabhebender Werkzeuge, insbes. Fräser Instandsetzung v. Fräsern und anderen Werkzeugen aus Schnellstahl
2. Verschleißfeste Chromstahl-Aufschweißlegierungen				
BIDUR C 5	braun	45 RC	4 5 6	Verschleißbeanspruchte Teile aller Art, wie Mühlenschläger, Kratzerzähne, Preßmatrizen, Scherenmesser, Schaltungen (Schaltnocken), Ziehheisen, Ziehringe
BIDUR C 12	gelb	45 RC bzw. 62-64 RC	4 5 6	Fertigung und Instandsetzung hochbeanspruchter Schneiden an Schnitt-, Stanzwerkzeugen, stark verschleißbeanspruchten Preßmatrizen, Preßstempeln, Preßformen u. Preßplatten, v. Ziehringen, Scherenmessern, Ziehheisen, Stanzern, Schnittren
BIDUR C 25	schwarz	47 RC bzw. 58 RC	4 5 6	Fertigung und Instandsetzung v. Schneiden a. Warmschnitten, stark verschleißbeanspruchten Teilen, insbesondere soldnen, die gleichzeitig korrosions- u. hitzebeständig sein müssen (z. B. Ventilsitze) u. von hochzunderfesten Teilen: Fertigung von Ziehringen

62

Sorte	Kennfarbe	Härte	Ø mm	Anwendungsgebiet
3. Verschleißfeste Manganhartstahl-Aufschweißlegierung				
BIDUR MC	lila	ca. 40 RC	5 6	Zähnharte Panzerung v. Teilen, die eine stark reibende oder rollende Verschleißbeanspruchung und gleichzeitig eine hohe Druck- oder Stoßbeanspruchung erfahren. Brecherteile, Mühlenteile, Baggerteile, Baggerbolzen, Polygonecken, Kreuz- und Herzstücke
4. Niedriglegierte Chromstahl-Aufschweißlegierungen				
BIDUR C.1/250	braun	225-275 HB	6 5	Verschleißteile und Verschleißflächen aller Art in den verschiedenen Härtestufen von 250 bis über 500 HB, z. B. Laufflächen und Rillenboden von Straßenbahn-Schienen, Weichen Herzstücke, Schaken, Polygonecken, Eimerrollen, Laufrollen und Kettenglieder für Raupenschiepper (MTS)
BIDUR C 1 300	grün	275-325 HB	5 6	
BIDUR C 1/350	violett	325-375 HB	5 6	
BIDUR C 1/400	blau	375-400 HB	5 6	
BIDUR C 1/500	grau	450 HB u. darüber	5 6	

DAUERMAGNETE

W.-Nr. 29352000

gegossen

Spezial-Magnetlegierung (Al-Ni 120)

Als Dauermagnete für Lautsprecher, physikalische Meßinstrumente usw.

DES OXYDATIONSLEGIERUNGEN

CALCIUM-ALUMINIUMLEGIERUNG

18-20% Ca, ca. 2% Fe

W.-Nr. 27299500

Als Desoxydationsmittel für Stahl, das gleichzeitig Sticksstoff bindet.

63

MAGNESIUM-NICKEL-LEGIERUNG

15—90 % Mg, Rest Ni W.-Nr. 28 35 15 00
Desoxydationsmittel, hauptsächlich zum Entschwefeln von Fe-Ni-Legierungen.

F E R R O - L E G I E R U N G E N

Zu den wichtigsten Legierungselementen für Edelstahl gehören Chrom, Molybdän, Titan, Vanadin und Wolfram, die wir in Form von **Ferro-Chrom, Ferro Molybdän, Ferro-Titan, Ferro-Vanadin und Ferro-Wolfram** herstellen. Die von uns erzeugten Ferro-Legierungen sind wie folgt zu charakterisieren:

FERRO-CHROM SURAFFINÉ W.-Nr. 27 23 30 00

(ca. 60—65 % Cr, max. 0,04 % C) stückig, faseriger Bruch
Zur Erzeugung von nichtrostenden, säurebeständigen und zunderfesten Stählen und Stahlguß (hochlegierte Chrom-, Chrom-Nickel- und Chrom-Nickel-Molybdän-Stähle), Heizleiter-Legierungen und Stähle für Gasturbinenschaufeln.
Chrom erhöht die Festigkeit und Härte durch Kornverfeinerung in niedriglegierten Stählen, wirkt bei hochlegierten Stählen (über 12 % Cr-Gehalt) korrosionshemmend.

FERRO-MOLYBDÄN W.-Nr. 27 25 00 00

(ca. 58—62 % Mo, < 0,15 % C) stückig, hellgrauer feinkörniger Bruch
Zur Herstellung von Baustählen (meist zusammen mit Cr), warm- und dauerstandfesten Stählen, säurefesten Stählen mit erhöhter Beständigkeit gegen SO₂ und H₂SO₄, Werkzeugstählen (zusammen mit Wolfram, Vanadin und Chrom), Nitrierstählen (zusammen mit Vanadin) und als Zusatz bei Hartgußwalzen.
Molybdän erhöht die Warmfestigkeit und unterdrückt die Anlaßsprödigkeit.

FERRO-PHOSPHOR W.-Nr. 27 29 10 00

mind. 25 % P, max. 1 % Si
Zusatz zu Gußeisen, um es dünnflüssig zu machen, sowie neuerdings in der Stahlindustrie, da P-haltige Blöcke bei tieferer Temperatur gewalzt werden können.

FERRO-TITAN

W.-Nr. 27 28 00 00

(ca. 25—35 % Ti, < 0,1 % C · 5—10 % Al, 3—5 % Si)
stückig, silbergraues Aussehen

Als Zusatzmetall in rostfreien Stählen zur Unterbindung interkristalliner Korrosion, als Desoxydations- und Denitrierungsmittel, wirkt kornerfeinernd bei hochlegiertem Chromstahlguß.

Titan, dem Gußeisen zugesetzt, bewirkt eine Steigerung der Zug- u. Biegefestigkeit sowie der Verschleißfestigkeit.

FERRO-VANADIN

W.-Nr. 27 26 00 00

(ca. 55—60 % V, < 0,15 % C) stückig, faseriger oder körniger Bruch

Zur Herstellung von Hochleistungsstählen (Schneldrehstählen und Konstruktionsstählen), als Zusatz für hochbeanspruchte Stahlgußteile, Kaltschlagwerkzeuge, Warmarbeitsstähle, Federstahl und Nitrierstahl, für Baustähle und Werkzeugstähle, meist zusammen mit Chrom oder Wolfram.

Vanadin wirkt in Bezug auf Warmfestigkeit noch stärker als Molybdän.

FERRO-WOLFRAM

W.-Nr. 27 24 00 00

(ca. 78—82 % W, ca. 1 % C) stückig, grauer, feinkörniger Bruch

Zur Erzeugung von Hochleistungsstählen (Schneldrehstählen und Werkzeugstählen), zusammen mit Vanadin und Chrom, und Warmarbeitsstählen; ferner zur Herstellung von Panzerplatten, Stahlbohrern, Metallsägen und anderen Spezialwerkzeugen.

Wolfram verhindert in Stählen neben Molybdän das Auftreten von Anlaßsprödigkeit. Wolfram ist stark karbidbildend, nicht überhitzungsempfindlich und erhöht die Warmfestigkeit im Stahl.

CHROM-METALL

W.-Nr. 28 35 30 00

rein (99 % Cr)

Chrommetall rein wird in Stahlwerken an Stelle von Ferro-Chrom suraffiné eingesetzt, da hierbei Verunreinigungen wie Silizium-, Schwefel- und Kohlenstoffgehalte nicht vorhanden sind.

METALLE UND METALLPULVER

BARIUMMETALL W.-Nr. 28 39 00 00
Für Spezialzwecke, u. a. als Getter in Radioröhren zur Herstellung des Vakuums.

BLEILAGERMETALL W.-Nr. 28 32 53 00
Im Eisenbahnbau und in Waggonfabriken zum Ausgießen von Lagerschalen.

EISENSPEZIALPULVER PERMAG W.-Nr. 38 78 89 000/14
Zur Herstellung von Massekernen anstelle von Carbonyl-eisenpulver C in der Niederfrequenztechnik, z. B. für Pupinspulenringkerne sowie für die Herstellung von sinterkeramischen Formkörpern. Für Spezialzwecke in besonderer Reinheit, Korngröße und Qualität herstellbar.

KOBALTMETALLPULVER W.-Nr. 38 78 89 00
Zur Herstellung von Sinterhartmetall.

MANGANMETALL W.-Nr. 28 35 71 00
Zur Herstellung legierter Stähle und Gußlegierungen. Als Leichtmetallveredler (Herstellung der Vorlegierungen Cu-Mn bzw. Al-Mn mit 10—30 % Mn).

MOLYBDÄNMETALLPULVER W.-Nr. 28 35 72 00
Zur Herstellung von Drähten und Blechen in der Glühlampen- und Radioindustrie.

NICKELPULVER W.-Nr. 38 78 89 00/12
Zur Herstellung von Nickelblechen für Innenteile von Radioröhren. Das Pulver kann in indifferenten Atmosphäre gesintert, gepreßt und zu Blechen gewalzt werden.

WOLFRAMMETALLPULVER W.-Nr. 28 35 73 00
Dient in erster Linie zur Herstellung von Wolframkarbid für Schneidwerkzeuge.

CER-ZUNDMETALL W.-Nr. 28 35 79 00
2,6 x 5 mm und 2,6 x 20 mm für Feuerzeuge
3,0 x 20 mm für Gasanzünder
3,0 x 10 mm für Grubenlampen, **schlagwettersicher**
Als Zündsteine in Feuerzeugen oder Gasanzündern.

66

SONDERLEGIERUNGEN

für analytische und präparative Zwecke

ALUMINIUM-NICKELPULVER W.-Nr. 38 78 89 00
(Raney-Nickel)

Zur Herstellung von Raney-Katalysatoren, die bei der Fabrikation von empfindlichen Farbstoffen, besonders für Farbfilme, eingesetzt werden.

ARND'SCHE LEGIERUNG W.-Nr. 28 31 59 00
Als Reduktionsmittel zur Stickstoffgewinnung nach Arnd.

DEVARDA'SCHE LEGIERUNG W.-Nr. 28 31 59 00
Dient in der analytischen Chemie, als starkes Reduktionsmittel in alkalischer Lösung.

EISEN-ALUMINIUM-LEGIERUNG W.-Nr. 27 29 50 00
Zur Herstellung von Sintermagneten für die Elektro- und Radioindustrie.

SONDERPRODUKTE

BORKARBID W.-Nr. 41 74 51 00
Mittlere und feine Körnung 80—270, Mikro-Körnung 400
Als Schleifmittel zur Bearbeitung von Drahtziehsteinen und Ziehringen.

EINBETTMASSE FÜR HEIZLEITER W.-Nr. 48 89 99 00
Feingemahlene, kalkhaltige Korundmaterial zum Einbetten von Heizleitern für Niederspannung.

SCHWEISSPULVER W.-Nr. 48 74 00 00
Bidur S für Stahl
Bidur S zur Auftragschweißung von Schnellarbeitsstählen.

67

METALLE UND METALLPULVER

BARIUMMETALL W.-Nr. 28390000
Für Spezialzwecke, u. a. als Getter in Radoröhren zur Herstellung des Vakuums.

BLEILAGERMETALL W.-Nr. 28325300
Im Eisenbahnbau und in Waggonfabriken zum Ausgießen von Lagerschalen.

EISENSPEZIALPULVER PERMAG W.-Nr. 387889000/14
Zur Herstellung von Massekernen anstelle von Carbonyl-eisenpulver C in der Niederfrequenztechnik, z. B. für Pupinspulenringkerne sowie für die Herstellung von sinterkeramischen Formkörpern. Für Spezialzwecke in besonderer Reinheit, Korngröße und Qualität herstellbar.

KOBALTMETALLPULVER W.-Nr. 38788900
Zur Herstellung von Sinterhartmetall.

MANGANMETALL W.-Nr. 28357100
Zur Herstellung legierter Stähle und Gußlegierungen. Als Leichtmetallveredler (Herstellung der Vorlegierungen Cu-Mn bzw. Al-Mn mit 10—30 % Mn).

MOLYBDÄNMETALLPULVER W.-Nr. 28357200
Zur Herstellung von Drähten und Blechen in der Glühlampen- und Radioindustrie.

NICKELPULVER W.-Nr. 38788900/12
Zur Herstellung von Nickelblechen für Innenteile von Radoröhren. Das Pulver kann in indifferenten Atmosphäre gesintert, gepreßt und zu Blechen gewalzt werden.

WOLFRAMMETALLPULVER W.-Nr. 28357300
Dient in erster Linie zur Herstellung von Wolframkarbid für Schneidwerkzeuge.

CER-ZÜNDMETALL W.-Nr. 28357900
2,6x5 mm und 2,6x20 mm für Feuerzeuge
3,0x20 mm für Gasanzünder
3,0x10 mm für Grubenlampen, **schlagwettersicher**
Als Zündsteine in Feuerzeugen oder Gasanzündern.

66

SONDERLEGIERUNGEN

für analytische und präparative Zwecke

ALUMINIUM-NICKELPULVER W.-Nr. 38788900
(Raney-Nickel)

Zur Herstellung von Raney-Katalysatoren, die bei der Fabrikation von empfindlichen Farbstoffen, besonders für Farbfilme, eingesetzt werden.

ARND'SCHE LEGIERUNG W.-Nr. 28315900
Als Reduktionsmittel zur Stickstoffgewinnung nach Arnd.

DEVARDA'SCHE LEGIERUNG W.-Nr. 28315900
Dient in der analytischen Chemie als starkes Reduktionsmittel in alkalischer Lösung.

EISEN-ALUMINIUM-LEGIERUNG W.-Nr. 27295000
Zur Herstellung von Sintermagneten für die Elektro- und Radioindustrie.

S O N D E R P R O D U K T E

BORKARBID W.-Nr. 41745100
Mittlere und feine Körnung 80—270, Mikro-Körnung 400
Als Schleifmittel zur Bearbeitung von Drahtziehsteinen und Ziehringen.

EINBETTMASSE FÜR HEIZLEITER
W.-Nr. 48899900
Feingemahlenes, kalkhaltiges Korundmaterial zum Einbetten von Heizleitern für Niederspannung.

SCHWEISSPULVER W.-Nr. 48740000
Bidur S für Stahl
Bidur S zur Auftragschweißung von Schnellarbeitsstählen.

67

WOLFRAMSAURE

W.-Nr. 41 66 21 00

chemisch rein und chemisch reinst

Dient der Weiterverarbeitung zu Wolframdraht und Wolframkarbid, ferner als Katalysator bei der Kohlehydrierung.

STAHLFORMGUSS hochlegiert

W.-Nr. 29 35 20 00 W.-Nr. 29 35 60 00 W.-Nr. 29 35 80 00

Für verschleißbeanspruchte Werkzeug- und Maschinenteile in der Grubenindustrie (Baggerteile, Brikettpressenteile, wie Schwalbungen u. dgl.) und für Zerkleinerungsmaschinen (Schläger, Brechbacken, Mahlscheiben u. dgl.) • Als zunderfeste und korrosionsbeständige Teile für die chemische Industrie, im Kalibergbau u. a.

Manganhartstahl mit ca. 12—14 % Mn, evtl. mit Chrom und Nickel für verschleißfeste Teile, Chromstahl mit 6—18 % Cr und Chromguß mit 28—30 % Cr mit Molybdän und Silizium für säurefeste und zunderbeständige Teile lieferbar als Kokillenguß (Brikettformzeuge) bis 150 kg, in Sandguß bis 1000 kg in Manganhartstahl, bis 250 kg Stückgewicht in Chromstahl und Chromguß.

SYNTHETISCHE EDELSTEINE W.-Nr. 41 79 30 00

(Rohlinge)

Zur Herstellung von Schmucksteinen (Juwelen für Schmuckstücke) und von Lagersteinen für Uhren und Meßgeräte (Elektrizitätszähler, Kompass usw.), Korunde (Saphir weiß, Rubin Nr. 4 und 7) und Spinelle (Turmalin, Aquamarin, Alexandrit, Spinell blau).